



PFERD
Germany

EN 12 413
A1 100 H
BF 50
30 m/s max.
12 200 RPM
US-EDP: 61583

WARNING:
Improper use may
cause property damage
or serious injury.
Comply with:
OSHA 1910.155 and
OSHA regulations,
ANSI Z43.1
Use safety glasses
and earplugs.

SG-EL
EHT 125-1.0 A 6
Steel-Steel-A
NICK-Steel
EN 12 413

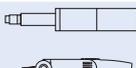
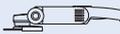
Safety code
EN 12 413
27 A 45 H
BF 50
30 m/s max.
12 200 RPM

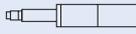
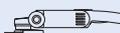
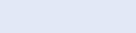
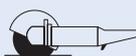
US-EDP: 61583
With hub:
US-EDP: 61589

WARNING:
Improper use may
cause property damage
or serious injury.
Comply with:
OSHA 1910.155 and
OSHA regulations,
ANSI Z43.1
Use safety glasses
and earplugs.

PFERD bietet Schleif- und Trennschleifscheiben in Premiumqualität an. Jahrelange Erfahrungen aus der Praxis fließen in die Entwicklung neuer, innovativer Produkte ein.

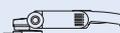
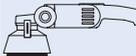
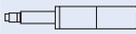
Inhalt	Seite
■ Allgemeine Informationen	3
■ Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	4
■ Technische Informationen	6

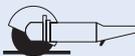
Antrieb	Inhalt	Seite
Schleifen		
	 Schruppschleifscheiben 7 <ul style="list-style-type: none"> ■ Universal-Linie PS-FORTE ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC ■ Spezial-Linie SG-PLUS ■ Gießerei-Schruppschleifscheiben ■ Pipeline-Schruppschleifscheiben 	
	 CC-GRIND®-Schleifscheiben 22 <ul style="list-style-type: none"> ■ Leistungs-Linie SG 	
	 Schleiftöpfe 27 <ul style="list-style-type: none"> ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC 	
	 Schleifräder 28 <ul style="list-style-type: none"> ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC 	
	Werkzeughalter 28	
	 POLIFAN®-Fächerschleifscheiben 29 <ul style="list-style-type: none"> ■ Universal-Linie PSF ■ Leistungs-Linie SG ■ Spezial-Linie SGP 	

Antrieb	Inhalt	Seite
Trennen		
	 Trennschleifscheiben für den Handeinsatz 44 <ul style="list-style-type: none"> ■ Universal-Linie PS-FORTE ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC ■ Spezial-Linie SG-PLUS ■ Gießerei-Trennschleifscheiben 	
	 Spannflanschset 48	
	 Kleine Trennschleifscheiben ø 30–76 mm 56 <ul style="list-style-type: none"> ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC 	
	Werkzeughalter 57	
	 Trennschleifscheiben für Handtrennschleifmaschinen mit Benzin- oder Elektromotoren ø 300–400 mm 58 <ul style="list-style-type: none"> ■ Leistungs-Linie SG-ELASTIC 	
	 Diamant-Trennschleifscheiben 64 <ul style="list-style-type: none"> ■ Universal-Linie PSF ■ Leistungs-Linie SG 	
		



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu stationären Trennschleifscheiben finden Sie in Katalog 207.

	Winkelschleifer
	Winkelschleifer mit Schleiftopfschutzhaube
	Geradschleifer

	Handtrennschleifmaschinen mit Benzinmotor für Trennschleifscheiben-ø 300–400 mm
	Handtrennschleifmaschinen mit Elektromotor für Trennschleifscheiben-ø 300–400 mm



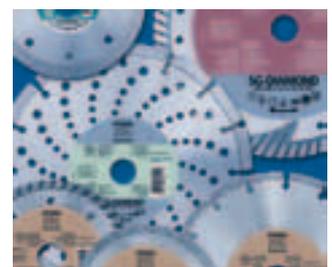
Schruppschleifscheiben



POLIFAN®-Fächerschleifscheiben



Trennschleifscheiben



Diamant-Trennschleifscheiben



PFERD-Qualität

Schleif- und Trennschleifscheiben von PFERD werden unter höchsten Qualitätsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft. Die normgerechte Maßhaltigkeit kennzeichnet die umfassende PFERD-Qualität.

Neben dem hohen Qualitätsanspruch spielen Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie Ergonomie eine herausragende Rolle.

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



PFERD-Beratung und Schulung

PFERD bietet Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems zielgerichtete und individuelle Beratung. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater von PFERD helfen Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.

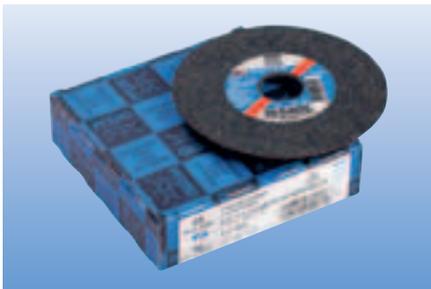
Die **PFERDAKADEMIE** vermittelt fachkompetent und praxisnah Wissen aus der Welt des Schleifens und Trennens. In aufeinander aufbauenden Seminarblöcken werden Sie zum PFERD-Werkzeugspezialisten.



Sonderanfertigungen

Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigt PFERD auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung Schleif- und Trennschleifscheiben in leistungsstarker PFERD-Qualität.

Unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Werkstoffes und der gegebenen Anwendungssituation bieten wir individuelle und effiziente Beratung mit dem Ziel, die für Sie optimale und wirtschaftlichste Lösung zu finden.



PFERD-Verpackung

PFERD liefert Schleif- und Trennschleifscheiben in einer robusten Industrieverpackung, die die Werkzeuge vor Beschädigung schützt. Die Verpackungseinheit (VE) entnehmen Sie bitte den Produkttabellen. Wichtige Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben finden Sie auf dem Verpackungsetikett.



PFERD-TOOL-CENTER

Auch am PFERD-TOOL-CENTER Ihres Fachhändlers finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen. Die Info- und Motivkarten von PFERD geben Ihnen wichtige Tipps zu Werkzeug und Anwendung.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.



PFERD-PRAXEN

Die PFERD-PRAXEN enthalten viele wertvolle Hinweise zu Werkstoffeigenschaften sowie Tipps und Tricks zum Einsatz von PFERD-Werkzeugen.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

PFERDERGONOMICS®

Das **PFERDERGONOMICS®**-Programm zielt darauf ab, die beim Einsatz von Werkzeugen entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und die Haptik der Werkzeuge spürbar zu verbessern. Der Mensch steht im Mittelpunkt.

Erkennen Sie auf Anhieb, in welchen Bereichen unsere Werkzeuge Ihnen Vorteile bieten. Werkzeuge mit **PFERDERGONOMICS®**-Eigenschaften sind mit entsprechenden Piktogrammen gekennzeichnet.



Weitere Informationen und geeignete PFERD-Werkzeuge finden Sie im Prospekt „**PFERDERGONOMICS®** – Der Mensch steht im Mittelpunkt“.



Schleif- und Trennschleifscheiben von PFERD tragen dazu bei, gesundheitsgefährdende Vibrationen und Lärm im Arbeitsprozess zu senken. Die Anforderungen der ISO 6103 werden erfüllt.

Weitere Informationen finden Sie im Prospekt „Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz – Grenzwerte für Lärm und Vibration“.

Schleif- und Trennschleifscheiben

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug



Wie finden Sie das optimale Werkzeug?

Die Auswahl des leistungsfähigsten Werkzeuges ist Voraussetzung für höchste Wirtschaftlichkeit und beste Arbeitsergebnisse.

Um Ihnen die Auswahl des passenden Werkzeuges zu erleichtern, orientieren wir uns an der Bearbeitungsaufgabe ①, dem zu bearbeitenden Werkstoff ② und dem vorhandenen Werkzeugantrieb ③.

Die folgenden Erläuterungen helfen Ihnen, das optimale Werkzeug auszuwählen.

① Bearbeitungsaufgabe

① Bearbeitungsaufgabe	Werkzeuge	Schruppschleifscheiben	Gießerei-Schruppschleifscheiben	Pipeline-Schruppschleifscheiben	CC-GRIND Schleifscheibe
Schleifen					
Flächenschliff		Seite 8	Seite 16	-	Seite 2
Schweißnahtbearbeitung		Seite 8	-	-	-

Ausgehend von der **Bearbeitungsaufgabe** können Sie aus dem breiten PFERD-Programm die für Sie optimale Werkzeuglösung auswählen. Bitte verwenden Sie hierzu die **Übersicht auf der gegenüberliegenden Seite**.

Weiterführende Informationen finden Sie auf der jeweils angegebenen Katalogseite.

Auswahl: Flächenschliff, Schruppschleifscheiben – Seite 8

② Werkstoff

① Bearb.-aufgabe	② Werkstoff		Edelstahl (INOX)		Aluminium/NE-Metalle	
	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite
Flächenschliff	PS-FORTE		PS-FORTE			
	Härte K	10	Härte M	11		
	Härte P	10, 12	Härte L	11	SG-ELASTIC	
	Härte L	11	Härte P	12	Härte N (ALU)	14
	SG-ELASTIC		SG-ELASTIC		Härte H	21
	Härte R	13, 18	Härte N (INOX)	14		
	Härte H	20	Härte H	20		

Nach der Bearbeitungsaufgabe können Sie aus dem Werkstoffspektrum Ihren **zu bearbeitenden Werkstoff** auswählen. Aus den angebotenen **Ausführungen** selektieren Sie anschließend das für Ihre Anforderungen optimale Werkzeug.

Zur besseren Wiedererkennung sind die verschiedenen Werkstoffe **farblich gekennzeichnet** und finden sich auch **auf den Etiketten der Werkzeuge** wieder.

Eine **Übersicht der unterschiedlichen Werkstoffgruppen** finden Sie auf der nächsten Seite.

Auswahl: Edelstahl (INOX), SG-ELASTIC, Härte N (INOX) – Seite 14

③ Werkzeugantrieb



Bearbeitbare Materialien:
Edelstahl (INOX)

Arbeitsgang:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:
■ **Beste Schleifergebnisse auf starken Winkelschleifern**

Nach erfolgreicher Werkzeugauswahl finden Sie auf der jeweiligen Katalogseite **Empfehlungen zum idealen Werkzeugantrieb**.

Dabei haben wir die **Antriebsleistungen (Watt)** von handelsüblichen Werkzeugantrieben berücksichtigt.

Bitte beachten Sie hierzu auch die **Übersicht auf der gegenüberliegenden Seite**.

Auswahl: starke Winkelschleifer

Bearbeitungsaufgabe \ Werkzeug	Schruppschleifscheiben	Gießerei-Schruppschleifscheiben	Pipeline-Schruppschleifscheiben	CC-GRIND®-Schleifscheiben	Schleiftöpfe	Schleifräder	POLIFAN®-Fächerschleifscheiben
Schleifen							
Flächenschliff	Seite 8	Seite 16	–	Seite 22	–	–	Seite 30
Schweißnahtbearbeitung	Seite 8	–	–	Seite 22	–	–	Seite 30
Anfasen	Seite 8	–	–	Seite 22	Seite 27	–	Seite 30
Entgraten	Seite 8	Seite 16	–	Seite 22	Seite 27	–	Seite 30
Ausfugen	–	–	Seite 18	–	–	Seite 28	–
Kehlnahtschliff	Seite 8	–	–	–	–	–	Seite 30

Bearbeitungsaufgabe \ Werkzeug	Trennschleifscheiben	Gießerei-Trennschleifscheiben	Diamant-Trennschleifscheiben
Trennen			
Trennen von Blechen und dünnwandigen Profilen < 3 mm	Seite 46	–	–
Trennen von Vollmaterial und Profilen	Seite 46	Seite 62	Seite 65

Übersicht Werkstoff/-gruppen		
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle
Aluminium	Aluminiumlegierungen, weich	Nicht aushärtbare und aushärtbare Knetlegierungen, Zustand weich
	Aluminiumlegierungen, zäh	Aluminiumgusslegierungen mit geringem Siliciumanteil
	Aluminiumlegierungen, hart	Aluminiumgusslegierungen ohne Silicium
NE-Metalle	NE-Metalle, weich	Messing, Kupfer, Zink
	NE-Metalle, hart	Bronze
Gusseisen	Graues Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG)
	Weißes Gusseisen	Weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)
Stein	Weich, abrasiv	Cotto, Bimsstein, Leichtbeton, Sandstein
	Mittelhart	Beton, Betonsteine, Dachpfannen
	Hart	Beton armiert, Granit, Klinker, Waschbeton, Kacheln, Keramikfliesen, Schiefer
Kunststoffe, andere Werkstoffe	–	Faserverstärkte Kunststoffe (FVK), thermoplastische Kunststoffe

Übersicht Werkzeugantriebe								
Leistungsklassen	Antriebstyp	Scheibendurchmesser [mm]	100/105	115	125	150	178/180	230
		Leistung	Watt	Watt	Watt	Watt	Watt	Watt
Drehzahlstabil (Druckluft/Turbine Hochfrequenz)	Druckluft, geregelt	–	< 1.000	< 2.300	< 2.300	< 4.500	< 4.500	
	Hochfrequenz (300 Hz)	–	–	< 1.700	–	< 3.700	< 3.700	
Stark	Druckluft	< 800	< 900	< 1.100	–	< 1.900	< 2.200	
	Elektro, geregelt, Stromversorgung Netz	–	< 1.750	< 1.750	–	< 2.500	< 2.800	
	Elektro, Stromversorgung Netz	< 700	< 1.000	< 1.200	< 1.750	< 2.200	< 2.500	
	Elektro, Stromversorgung Akku	≥ 500	≥ 500	≥ 500	–	–	–	
Schwach	Druckluft	< 400	< 600	< 800	–	< 1.500	< 1.800	
	Elektro, Stromversorgung Netz	< 500	< 700	< 900	< 1.750	< 1.800	< 2.000	
	Elektro, Stromversorgung Akku	≥ 300	≥ 300	≥ 300	–	–	–	

Bei fehlender Leistungsangabe zum Werkzeugantrieb empfehlen wir die Orientierung an der Leistungsklasse „Schwach“.

Arbeitshöchstgeschwindigkeit

Die Arbeitshöchstgeschwindigkeit [m/s] wird auf den Produktetiketten und Produktverpackungen durch den in der EN 12413, EN 13743 und EN 13236 beschriebenen Farbstreifen gekennzeichnet. Die Angaben der maximal zulässigen Drehzahl beziehen sich auf den Nenndurchmesser der ungenutzten Schleifwerkzeuge.

Arbeitshöchstgeschwindigkeit	Farbstreifen
50 m/s	blau
63 m/s	gelb
80 m/s	rot
100 m/s	grün

Sicherheitsnormen

Schleif- und Trennschleifscheiben von PFERD entsprechen höchsten Sicherheitsanforderungen und sind gemäß folgender wichtiger europäischer und internationaler Sicherheitsnormen gekennzeichnet:

- EN 12413 für Schleifkörper aus gebundenen Schleifmitteln
- EN 13236 für Schleifkörper mit Diamant oder Bornitrid
- EN 13743 für Schleifmittel auf Unterlagen
- ANSI B7.1 / OSHA regulations
- AS 1788.2

Sicherheit beim Schleifen

Schleifmittelproduzenten, Maschinenhersteller und Anwender tragen gleichermaßen zu Sicherheit beim Schleifen bei.

PFERD fertigt alle Werkzeuge entsprechend der vorgeschriebenen Sicherheitsbestimmungen. Der Anwender trägt die Verantwortung beim Schleifen für den zweckbestimmten Gebrauch des Werkzeugantriebes und die richtige Handhabung und Anwendung der Schleifkörper.

Haben Sie Fragen zu Sicherheit beim Schleifen? Ob in den Seminaren in unserer **PFERDAKADEMIE** oder durch unseren Vertriebsberater vor Ort – PFERD berät Sie gerne.

PFERD ist ein Gründungsmitglied der oSa

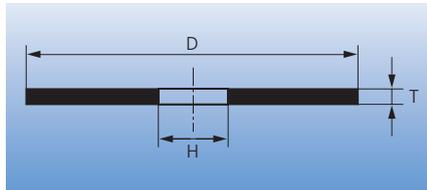
PFERD hat sich gemeinsam mit anderen namhaften Herstellern freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen.

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.

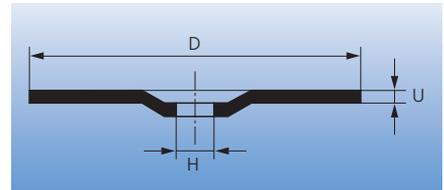


Maßangaben

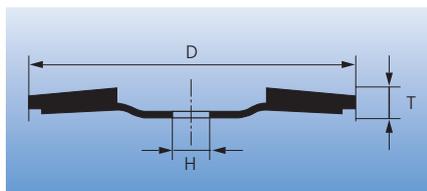
In Zeichnungen und Tabellen werden folgende Abkürzungen verwendet: D (= Außen- \varnothing), T bzw. U (= Breite), H (= Bohrung), W (= Wanddicke) und J (= kleinster \varnothing).



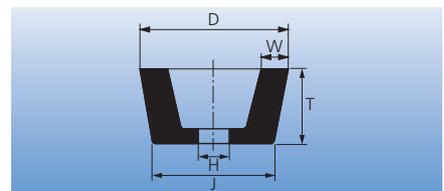
Gerade Ausführung



Gekröpfte Ausführung



Konische Ausführung



Kegeliger Schleiftopf

Sicherheitshinweise



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



= Staubmaske anlegen!



= Nicht zulässig für Seitenschleifen!



= Handschuhe anziehen!



= Beachten Sie die Sicherheitshinweise!



= Mindestanstellwinkel bei Schruppschleifscheiben beachten!

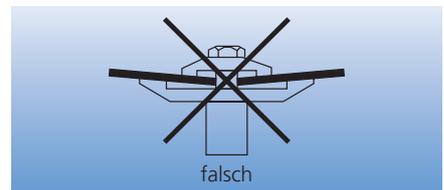
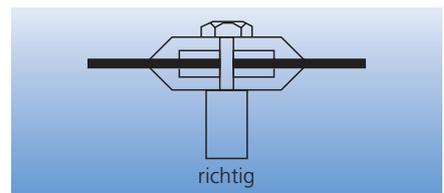


= Keine beschädigten Scheiben verwenden!

Aufspannsystem

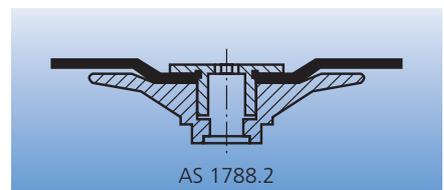
Der sichere Einsatz von PFERD-Werkzeugen hängt entscheidend von einwandfreien Aufspannsystemen ab.

Beide Flansche, zwischen denen ein Schleifkörper montiert ist, müssen aufeinander abgestimmte Auflagedurchmesser haben (gem. EN 60745-2-3, EN 60745-2-22, ISO 11148-7, ANSI B7.1, AS 1788.1).



Adapter für Schruppschleifscheiben

Beim Einsatz von Schruppschleifscheiben mit \varnothing 178 und 230 mm gelten in einigen Ländern besondere Vorschriften für Spezialflansch- bzw. Adaptersysteme.



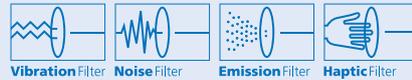


Schruppschleifscheiben

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Schruppschleifscheiben von PFERD erfüllen die heutigen Ansprüche an überdurchschnittliche Zerspanungsleistung, komfortable Handhabung und hohe Wirtschaftlichkeit der Werkzeuge.

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die Schruppschleifscheiben WHISPER sowie die Schleifscheiben CC-GRIND® und CC-GRIND®-SOLID als innovative Werkzeuglösungen.



Produktlinien

Für die vielfältigen Schleifaufgaben in Industrie und Handwerk bietet PFERD Schruppschleifscheiben in drei Produktlinien mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen an:

Universal-Linie PS-FORTE (PSF)



Für universelle Einsätze in Industrie und Handwerk

Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)



Breiteste Werkzeugpalette für professionelle Einsätze in Industrie und Handwerk

Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)



Für besondere Aufgabstellungen in der Industrie

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe ① und Werkstoff ② zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug auszuwählen. Hinweise zum Werkzeugantrieb finden Sie auf der jeweiligen Katalogseite.

① Bearb.-aufgabe	② Werkstoff Stahl		Edelstahl (INOX)		Aluminium/NE-Metalle		Gusshaut/Gusseisen		Gusseisen/Stein	
	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite
Flächenschliff	PS-FORTE Härte K	10	PS-FORTE Härte M	11	SG-ELASTIC Härte N (ALU) SG-PLUS Härte H	14 21	SG-ELASTIC Härte S (AC-GUSS) Härte S (ZA-GUSS) SG-PLUS Härte T	16 17 17	SG-ELASTIC Härte Q	16
	Härte P	10, 12	Härte L	11						
	Härte L	11	Härte P	12						
	SG-ELASTIC Härte R	13, 18	SG-ELASTIC Härte N (INOX)	14						
	SG-PLUS Härte H	20	SG-PLUS Härte H	20						
	CC-GRIND®	22	CC-GRIND®	22						
CC-GRIND®-SOLID	24	CC-GRIND®-SOLID	24							
Schweißnahtbearbeitung	PS-FORTE Härte K	10	PS-FORTE Härte M	11	SG-ELASTIC Härte N (ALU) SG-PLUS Härte H	14 21	SG-ELASTIC Härte S (AC-GUSS) Härte S (ZA-GUSS)	16 17	-	
	Härte P	10	Härte L	11						
	Härte L	11	Härte P	12						
	SG-ELASTIC Härte R	13, 18	SG-ELASTIC Härte N (INOX)	14						
	SG-PLUS Härte H	20	SG-PLUS Härte H	20						
	Härte R	15	CC-GRIND®	22						
CC-GRIND®	22	CC-GRIND®-SOLID	24							
CC-GRIND®-SOLID	24	CC-GRIND®-SOLID	24							
Anfasen	PS-FORTE Härte P	10	PS-FORTE Härte M	11	-		SG-ELASTIC Härte S (AC-GUSS) Härte S (ZA-GUSS) SG-PLUS Härte T	16 17 17	SG-ELASTIC Härte Q	16
	Härte L	11	Härte L	11						
	SG-ELASTIC Härte R	13, 18	SG-ELASTIC Härte N (INOX)	14						
	SG-PLUS Härte R	15	SG-PLUS Härte H	20						
	CC-GRIND®	22	CC-GRIND®	22						
	CC-GRIND®-SOLID	24	CC-GRIND®-SOLID	24						
Entgraten	PS-FORTE Härte P	10, 12	PS-FORTE Härte M	11	-		SG-ELASTIC Härte S (AC-GUSS) Härte S (ZA-GUSS) SG-PLUS Härte T	16 17 17	SG-ELASTIC Härte Q	16
	SG-ELASTIC Härte R	13	SG-ELASTIC Härte N (INOX)	14						
	SG-PLUS Härte R	15	SG-PLUS Härte H	20						
	CC-GRIND®	22	CC-GRIND®	22						
	CC-GRIND®-SOLID	24	CC-GRIND®-SOLID	24						
Kehlnahtschliff	PS-FORTE Härte K	10	PS-FORTE Härte M	11	SG-ELASTIC Härte N (ALU) SG-PLUS Härte H	14 21	-		-	
	Härte P	10, 12	Härte L	11						
	Härte L	11	SG-ELASTIC Härte N (INOX)	14						
	SG-ELASTIC Härte R	13	SG-PLUS Härte H	20						
	SG-PLUS Härte H	20								
Ausfugen (Pipeline)	SG-ELASTIC Härte R	18	PS-FORTE Härte M	18	-		-		-	
	Härte S (ZA)	19	SG-ELASTIC Härte N (INOX)	19						

PFERD-Bezeichnung
E 178-7 A 30 N SG-INOX/22,23
1 2 3 4 5 6 7 8 9

1 Bezeichnung und Form des Werkzeuges

- E = Schruppschleifscheibe
- ER = Schleifrad
- 50 ETT = Schleiftopf (50 m/s)
- CC-GRIND® = Innovative Schleifscheibe

2 Außendurchmesser

Außen-ø D in [mm]

3 Scheibenbreite

Breite T bzw. U in [mm]

4 Schleifmittel

- A = Korund
- AC = Korund/Siliciumcarbid
- C = Siliciumcarbid
- CO = Keramikkorn
- ZA = Zirkonkorund/Korund

5 Korngröße nach ISO 8486

6 Härtegrad (Scheibencharakteristik)

Härtegrad	Scheibencharakteristik	Werkstoffgruppen
Universal-Linie PS-FORTE (PSF)		
K	sehr weich	Stahl
L	weich	Stahl/Edelstahl (INOX)
M	weich	Edelstahl (INOX)
P	mittelhart	Stahl/Gusseisen
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)		
M	weich	Stahl/Edelstahl (INOX)
N	weich	Edelstahl (INOX)/ Aluminium
Q	mittelhart	Stein/Gusseisen
R	hart	Stahl
S	hart	Gusschutt/Gusseisen
Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)		
H	sehr weich	Stahl/Edelstahl (INOX)
R	hart	Stahl
T	sehr hart	Gusschutt/Gusseisen

7 PFERD-Produktlinien

- Universal-Linie PS-FORTE (PSF)
- Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)
- Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)

8 Werkstoffgruppe

Siehe auch Punkt 6

9 Bohrungsdurchmesser

Bohrungs-ø H in [mm]

Bezeichnung nach EN 12413

27 A 30 N BF 80

1 2 3 4 5 6

1 Bezeichnung und Form des Werkzeuges

- 1 = gerade Schleifscheibe
- 6 = zylindrischer Schleiftopf
- 11 = kegelförmiger Schleiftopf
- 27 = gekröpfte Schleifscheibe

2 Schleifmittel

- A = Korund
- AC = Korund/Siliciumcarbid
- C = Siliciumcarbid
- CO = Keramikkorn
- ZA = Zirkonkorund/Korund

3 Korngröße nach ISO 8486

4 Härtegrad (Scheibencharakteristik)

Die Abstufung der Härtegrade erfolgt mit Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge von äußerst weich nach äußerst hart steigend (A bis Z).

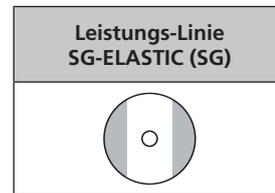
5 Bindung

- BF = faserstoffverstärkte Kunstharzbindung mit Gewebe
- B = Kunstharzbindung und andere duroplastische organische Bindungen

6 Arbeitshöchstgeschwindigkeit in [m/s]



Farbkennzeichnung der drei Produktlinien



Farbkennzeichnung der zu bearbeitenden Werkstoffe

Universal-Linie PS-FORTE (PSF)		
Werkstoff = Farbe	Seite	
Stahl/ Gusseisen = schwarz	10	
	12	
Stahl/Edelstahl (INOX) = schwarz/ blau	11	
	12	
Edelstahl (INOX) = blau	11	
	12	
	18	

Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)		
Werkstoff = Farbe	Seite	
Stahl = schwarz	13	
	18	
	25	
	27	
Edelstahl (INOX) = blau	14	
	19	
	25	
NE-Metalle/ Aluminium = silber	14	
Gusschutt/ Gusseisen/ Aluminium = silber/rot	16	
Stahl/ Gusseisen = schwarz/rot	17	
	19	
Stein/ Gusseisen = grün/rot	16	
	27	

Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)		
Werkstoff = Farbe	Seite	
Stahl = schwarz	15	
Stahl/Edelstahl (INOX) = schwarz/ blau	20	
NE-Metalle/ Aluminium = silber	21	
Gusseisen = rot	17	

Schruppschleifscheiben

Universal-Linie PS-FORTE



Sehr weiches Allround-Werkzeug in Härte K mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtschliff

- Anwendungsempfehlungen:**
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
 - Schon mit geringem Anpressdruck besonders zerspanungsfreudig



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 178-7 A 30 K PSF/22,23	477724	27 A 30 K BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10



Mittelhartes Allround-Werkzeug in Härte P mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff

- Anwendungsempfehlungen:**
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
 - Schon mit geringem Anpressdruck besonders zerspanungsfreudig



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 100-6 A 30 P PSF/16,0	653944	27 A 30 P BF 80	100 x 6,3 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 115-7 A 30 P PSF/22,23	470510	27 A 30 P BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 A 30 P PSF/22,23	471142	27 A 30 P BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 A 30 P PSF/22,23	952726	27 A 30 P BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-7 A 30 P PSF/22,23	470527	27 A 30 P BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-8 A 30 P PSF/22,23	470534	27 A 30 P BF 80	178 x 8,3 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 A 30 P PSF/22,23	470541	27 A 30 P BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-8 A 30 P PSF/22,23	470558	27 A 30 P BF 80	230 x 8,3 x 22,23 (7/8)	6.600	10



Weiches Allround-Werkzeug in Härte M mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Schon mit geringem Anpressdruck besonders zerspanungsfreudig



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 100-6 A 30 M PSF-INOX/16,0	471128	27 A 30 M BF 80	100 x 6,3 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 115-7 A 30 M PSF-INOX/22,23	470565	27 A 30 M BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 A 30 M PSF-INOX/22,23	471159	27 A 30 M BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 A 30 M PSF-INOX/22,23	471166	27 A 30 M BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-7 A 30 M PSF-INOX/22,23	470572	27 A 30 M BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-8 A 30 M PSF-INOX/22,23	470589	27 A 30 M BF 80	178 x 8,3 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 A 30 M PSF-INOX/22,23	470596	27 A 30 M BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-8 A 30 M PSF-INOX/22,23	470602	27 A 30 M BF 80	230 x 8,3 x 22,23 (7/8)	6.600	10

Weiches Allround-Werkzeug in Härte L mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit. Optimiert die Lagerhaltung, da auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Kehlnahtschliff

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Schon mit geringem Anpressdruck besonders zerspanungsfreudig



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 100-6 A 24 L PSF/16,0	643273	27 A 24 L BF 80	100 x 6,3 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 115-7 A 24 L PSF/22,23	640852	27 A 24 L BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 A 24 L PSF/22,23	640883	27 A 24 L BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 A 24 L PSF/22,23	641002	27 A 24 L BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-7 A 24 L PSF/22,23	640999	27 A 24 L BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 A 24 L PSF/22,23	640951	27 A 24 L BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10

DUODISC®

Kombischleifscheibe DUODISC® zum Trennen und leichten Entgraten. Mittelhartes Werkzeug in Härte P.

Vorteile:

- Höchster Qualitäts- und Sicherheitsstandard durch robuste, form- und seitenstabile Scheibenausführung
- Reduzierung der Arbeitskosten durch Einsparung von Rüstzeiten (weniger Scheibenwechsel)
- Leistungsstark durch aggressives Schleifmittel und hochwertige Schleifkornbindung
- Entspricht den Vorgaben der EN 12413



Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen, leichtes Entgraten, leichter Flächenschliff, Kehlnahtschliff, Ausfugen, Entfernen von Schweißpunkten

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreite 1,9 mm für schnelles Trennen und Entgraten
- Scheibenbreiten 3,5/2,8 mm für raue Einsatzfälle und höchste Standzeit
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-1,9 A 46 P PSF-DUO/22,23	952771	27 A 46 P BF 80	115 x 1,9 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 115-2,8 A 46 P PSF-DUO/22,23	952788	27 A 46 P BF 80	115 x 2,8 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-1,9 A 46 P PSF-DUO/22,23	952795	27 A 46 P BF 80	125 x 1,9 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 125-2,8 A 46 P PSF-DUO/22,23	952801	27 A 46 P BF 80	125 x 2,8 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-3,5 A 46 P PSF-DUO/22,23	952818	27 A 46 P BF 80	150 x 3,5 x 22,23 (7/8)	10.200	10



Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen, leichtes Entgraten, leichter Flächenschliff, Kehlnahtschliff, Ausfugen, Entfernen von Schweißpunkten

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreite 1,9 mm für schnelles Trennen und Entgraten
- Scheibenbreiten 3,5/2,8 mm für raue Einsatzfälle und höchste Standzeit
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 100-1,9 A 46 P PSF-INOX-DUO/16,0	845578	27 A 46 P BF 80	100 x 1,9 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 100-2,8 A 46 P PSF-INOX-DUO/16,0	952733	27 A 46 P BF 80	100 x 2,8 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 115-1,9 A 46 P PSF-INOX-DUO/22,23	835081	27 A 46 P BF 80	115 x 1,9 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 115-2,8 A 46 P PSF-INOX-DUO/22,23	754498	27 A 46 P BF 80	115 x 2,8 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-1,9 A 46 P PSF-INOX-DUO/22,23	835098	27 A 46 P BF 80	125 x 1,9 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 125-2,8 A 46 P PSF-INOX-DUO/22,23	754504	27 A 46 P BF 80	125 x 2,8 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-3,5 A 46 P PSF-INOX-DUO/22,23	952740	27 A 46 P BF 80	150 x 3,5 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-3,5 A 46 P PSF-INOX-DUO/22,23	952764	27 A 46 P BF 80	178 x 3,5 x 22,23 (7/8)	8.600	10



Hartes Profi-Werkzeug in Härte R mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit. Für Einsätze unter großer Belastung.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

E 70-6 A 24 R SG/10,0

E 76-6 A 24 R SG/10,0

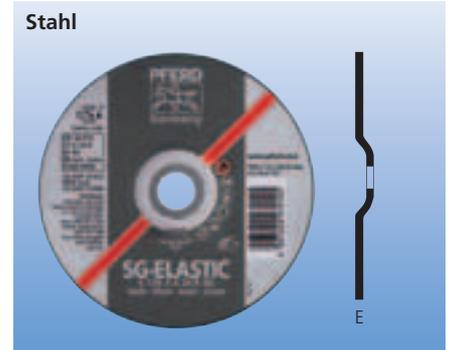
sind auch für Edelstahl (INOX) geeignet.

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Schleifergebnisse auf starken Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Auch für Edelstahl (INOX)					
E 70-6 A 24 R SG/10,0	471067	27 A 24 R BF 80	70 x 6,3 x 10,0 (3/8)	21.800	10
E 76-6 A 24 R SG/10,0	471081	27 A 24 R BF 80	76 x 6,3 x 10,0 (3/8)	20.200	10
Stahl					
E 100-4 A 24 R SG/16,0	471104	27 A 24 R BF 80	100 x 4,1 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 100-6 A 24 R SG/16,0	471111	27 A 24 R BF 80	100 x 6,3 x 16,0 (5/8)	15.300	10
E 115-4 A 24 R SG/22,23	457634	27 A 24 R BF 80	115 x 4,1 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 115-7 A 24 R SG/22,23	468944	27 A 24 R BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-4 A 24 R SG/22,23	457696	27 A 24 R BF 80	125 x 4,1 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 125-7 A 24 R SG/22,23	468951	27 A 24 R BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 A 24 R SG/22,23	640791	27 A 24 R BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-4 A 24 R SG/22,23	478752	27 A 24 R BF 80	178 x 4,1 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-7 A 24 R SG/22,23	470145	27 A 24 R BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-8 A 24 R SG/22,23	470152	27 A 24 R BF 80	178 x 8,3 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 A 24 R SG/22,23	470169	27 A 24 R BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-8 A 24 R SG/22,23	470176	27 A 24 R BF 80	230 x 8,3 x 22,23 (7/8)	6.600	10



Schruppschleifscheiben

Leistungs-Linie SG-ELASTIC



Weiches Profi-Werkzeug in Härte N (INOX) mit außergewöhnlich hoher Schleiffreudigkeit bei sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Spezialkorund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Schleifergebnisse auf starken Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-4 A 30 N SG-INOX/22,23	457627	27 A 30 N BF 80	115 x 4,1 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 115-7 A 30 N SG-INOX/22,23	470244	27 A 30 N BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-4 A 30 N SG-INOX/22,23	457689	27 A 30 N BF 80	125 x 4,1 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 125-5 A 30 N SG-INOX/22,23	520079	27 A 30 N BF 80	125 x 5,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 125-7 A 30 N SG-INOX/22,23	470251	27 A 30 N BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 A 30 N SG-INOX/22,23	332245	27 A 30 N BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 178-7 A 30 N SG-INOX/22,23	470398	27 A 30 N BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-8 A 30 N SG-INOX/22,23	470404	27 A 30 N BF 80	178 x 8,3 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 A 30 N SG-INOX/22,23	470411	27 A 30 N BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-8 A 30 N SG-INOX/22,23	470428	27 A 30 N BF 80	230 x 8,3 x 22,23 (7/8)	6.600	10



Weiches Profi-Werkzeug in Härte N (ALU) mit außergewöhnlich hoher Schleiffreudigkeit. Kein Zusetzen des Werkzeuges auch auf weichen, schmierenden Werkstoffen.

Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Damit ist die Oberfläche direkt schweißbar.

Schleifmittel: Spezialkorund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

Weiches und zähes Aluminium, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtschliff

Anwendungsempfehlungen:

- Schon mit geringem Anpressdruck hervorragende Schleifergebnisse
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-7 A 24 N SG-ALU/22,23	475393	27 A 24 N BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 A 24 N SG-ALU/22,23	475409	27 A 24 N BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 A 24 N SG-ALU/22,23	952832	27 A 24 N BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-7 A 24 N SG-ALU/22,23	475416	27 A 24 N BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 A 24 N SG-ALU/22,23	617793	27 A 24 N BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10

Hartes Spezialwerkzeug in Härte R mit sehr guter Schleiffreudigkeit und herausragender Standzeit.
 Für professionellen Einsatz mit höchsten Ansprüchen.

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Bearbeitbare Werkstoffe:
 Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
 Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt auf starken Druckluft- und Elektro-Winkelschleifern einsetzen



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-7 ZA 24 R SGP/22,23	640913	27 ZA 24 R BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 ZA 24 R SGP/22,23	640920	27 ZA 24 R BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 150-7 ZA 24 R SGP/22,23	640784	27 ZA 24 R BF 80	150 x 7,2 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-7 ZA 24 R SGP/22,23	640937	27 ZA 24 R BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 ZA 24 R SGP/22,23	640944	27 ZA 24 R BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10



Gießerei-Schruppschleifscheiben

Für den harten Einsatz auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern in Gießereien hat PFERD Schrumpfschleifscheiben entwickelt, die besonderen Qualitäts- und Sicherheitsstandards entsprechen.

Werkstoffe wie Gusschutt mit Sandeinschlüssen, Gusseisen, Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss, aber auch Stahl können hervorragend bearbeitet werden.

Universelle Putzarbeiten, Flächenschliff, Anfasen und Entgraten sind die häufigsten Anwendungen im harten Gießerei-Einsatz.

PFERD bietet Ihnen zu allen Fragen der Bearbeitung in Gießereien zielgerichtete und individuelle Beratung an. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.



Hartes Profi-Werkzeug in Härte S (AC-GUSS) mit hoher Schleifreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund/Siliciumcarbid AC

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusschutt mit Sandeinschlüssen, Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss, hartes Aluminium

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen
- Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 178-7 AC 30 S SG/22,23	520208	27 AC 30 S BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 AC 30 S SG/22,23	520215	27 AC 30 S BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10



Mittelhartes Profi-Werkzeug in Härte Q mit hoher Schleifreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen/Gusschutt, Stein, hartes Aluminium

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen
- Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-7 C 24 Q SG/22,23	471135	27 C 24 Q BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 C 24 Q SG/22,23	643303	27 C 24 Q BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 178-7 C 24 Q SG/22,23	471173	27 C 24 Q BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 C 24 Q SG/22,23	329290	27 C 24 Q BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10

Hartes Profi-Werkzeug in Härte S (ZA-GUSS) mit herausragender Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt auf starken Winkelschleifern einsetzen
- Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-7 ZA 30 S SG/22,23	802359	27 ZA 30 S BF 80	115 x 7,2 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 ZA 30 S SG/22,23	802380	27 ZA 30 S BF 80	125 x 7,2 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 178-7 ZA 30 S SG/22,23	470435	27 ZA 30 S BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-8 ZA 30 S SG/22,23	470480	27 ZA 30 S BF 80	178 x 8,3 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-5 ZA 30 S SG/22,23	640876	27 ZA 30 S BF 80	230 x 5,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-7 ZA 30 S SG/22,23	470459	27 ZA 30 S BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-8 ZA 30 S SG/22,23	470503	27 ZA 30 S BF 80	230 x 8,3 x 22,23 (7/8)	6.600	10



Sehr hartes Hochleistungswerkzeug in Härte T mit herausragender Schleiffreudigkeit und Standzeit.

Für die industrielle Bearbeitung unter härtesten Einsatzbedingungen.

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss, Gusshaut

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern

Spezial-Linie SG-PLUS



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 178-7 ZA 30 T SGP/22,23	640906	27 ZA 30 T BF 80	178 x 7,2 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-8 ZA 30 T SGP/22,23	802403	27 ZA 30 T BF 80	178 x 8,3 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-7 ZA 30 T SGP/22,23	640890	27 ZA 30 T BF 80	230 x 7,2 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-8 ZA 30 T SGP/22,23	802410	27 ZA 30 T BF 80	230 x 8,3 x 22,23 (7/8)	6.600	10

Pipeline-Schruppschleifscheiben

Extreme Witterungs- und harte Arbeitsbedingungen, raue Anwendungen und hohe körperliche Belastungen charakterisieren die Arbeitswelt im Pipelinebau.

PFERD-Werkzeuge werden überall dort eingesetzt, wo höchste Ansprüche an die effiziente Bearbeitung und an die Qualität der Arbeitsergebnisse gestellt werden. Egal welche Bearbeitungsaufgaben gelöst werden müssen – Entrosten, Entgraten, Reinigen von Schweiß- und Wurzelnähten – PFERD-Werkzeuge sind hervorragend für alle Arbeiten im Pipelinebau geeignet.

Unser Ziel: Optimale Arbeitsergebnisse und höchste Wirtschaftlichkeit mit PFERD-Werkzeugen für den Pipelinebau.

PFERD bietet Ihnen zu allen Fragen der Bearbeitung im Pipelinebau zielgerichtete und individuelle Beratung an. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.



PFERDINFORMATION

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com



Weiches Allround-Werkzeug in Härte M mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit. Besonders formstabil für Einsätze im Pipelinebau.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Schon mit geringem Anpressdruck besonders zerspannungsfreudig

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-4,1 A 46 M PSF-INOX-PIPE/22,23	640869	27 A 46 M BF 80	115 x 4,1 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 150-4,1 A 30 M PSF-INOX-PIPE/22,23	807774	27 A 30 M BF 80	150 x 4,1 x 22,23 (7/8)	10.200	10
E 178-4,1 A 24 M PSF-INOX-PIPE/22,23	640753	27 A 24 M BF 80	178 x 4,1 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-4,6 A 24 M PSF-INOX-PIPE/22,23	807781	27 A 24 M BF 80	178 x 4,6 x 22,23 (7/8)	8.600	10





Hartes Profi-Werkzeug in Härte R mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit. Für Einsätze unter hoher Belastung. Besonders formstabil für Einsätze im Pipelinebau.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:
■ Beste Schleifergebnisse auf starken Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-4,1 A 24 R SG PIPE/22,23	640845	27 A 24 R BF 80	115 x 4,1 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 178-4,1 A 24 R SG PIPE/22,23	640746	27 A 24 R BF 80	178 x 4,1 x 22,23 (7/8)	8.600	10

Weiches Profi-Werkzeug in Härte N (INOX) mit außergewöhnlich hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit. Besonders formstabil für Einsätze im Pipelinebau.

Schleifmittel: Spezialkorund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kehlnahtschliff, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:
■ Beste Schleifergebnisse auf starken Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 178-4,1 A 30 N SG-INOX-PIPE/22,23	475287	27 A 30 N BF 80	178 x 4,1 x 22,23 (7/8)	8.600	10

Hartes Profi-Werkzeug in Härte S mit herausragender Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit. Besonders formstabil für Einsätze im Pipelinebau.

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Ausfugen

Anwendungsempfehlungen:
■ Bevorzugt auf starken Winkelschleifern einsetzen
■ Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern und starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 178-4,1 ZA 30 S SG PIPE/22,23	640777	27 ZA 30 S BF 80	178 x 4,1 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 178-4,6 ZA 30 S SG PIPE/22,23	807804	27 ZA 30 S BF 80	178 x 4,6 x 22,23 (7/8)	8.600	10
E 230-4,1 ZA 30 S SG PIPE/22,23	640760	27 ZA 30 S BF 80	230 x 4,1 x 22,23 (7/8)	6.600	10
E 230-4,6 ZA 30 S SG PIPE/22,23	807811	27 ZA 30 S BF 80	230 x 4,6 x 22,23 (7/8)	6.600	10

Schruppschleifscheiben

Spezial-Linie SG-PLUS



WHISPER

PFERD arbeitet insbesondere daran, die beim Einsatz von Schleifwerkzeugen entstehende Lärm- und Vibrationsbelastung nachhaltig zu senken und den Komfort für den Anwender spürbar zu verbessern.

Durch ihre patentierte Bauform erzeugt die Schruppschleifscheibe WHISPER deutlich geringere Vibrationen und erheblich weniger Lärm als herkömmliche Schruppschleifscheiben. Die Lärmbelastung wird um bis zu 12 dB(A) verringert, was einer Reduzierung von mehr als 90 % entspricht.

Darüber hinaus ermöglicht die flexible Werkzeugstruktur einen weichen, komfortablen Schliff bei hervorragender Oberflächengüte.

Die Schruppschleifscheibe WHISPER ist ein Hochleistungswerkzeug mit einer bestechend hohen Zerspanungsleistung für außergewöhnlich hohen Materialabtrag. Die gesteigerte Produktivität im Schleifeinsatz ermöglicht eine deutliche Einsparung von Lohnkosten.

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die Schruppschleifscheibe WHISPER, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Schleifkomfort zu verbessern.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com



INOX/Stahl



Sehr weiches Hochleistungswerkzeug in Härte H. Hervorragend geeignet, um viel zu schleifen und hohe Oberflächengüten wirtschaftlich herzustellen.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX), Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtschliff

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Scheibenbreite 5,3 mm für Hardox, Zunderschichten, Walzhaut

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-5 A 46 H SGP-WHISPER/22,23	952849	27 A 46 H BF 80	115 x 5,3 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 115-7 A 46 H SGP-WHISPER/22,23	827505	27 A 46 H BF 80	115 x 7,4 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-5 A 46 H SGP-WHISPER/22,23	952856	27 A 46 H BF 80	125 x 5,3 x 22,23 (7/8)	12.200	10
E 125-7 A 46 H SGP-WHISPER/22,23	827512	27 A 46 H BF 80	125 x 7,4 x 22,23 (7/8)	12.200	10



Sehr weiches Spezialwerkzeug in Härte H mit außergewöhnlich hoher Schleiffreudigkeit. Auch auf weichem, schmierendem Aluminium setzt sich das Werkzeug nicht zu.

Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Damit ist die Oberfläche direkt schweißbar.

Schleifmittel: Spezialkorund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
 Aluminium, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:
 Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtschliff

Anwendungsempfehlungen:
 ■ Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
E 115-7 A 46 H SGP-WHISPER-ALU/22,23	853443	27 A 46 H BF 80	115 x 7,4 x 22,23 (7/8)	13.300	10
E 125-7 A 46 H SGP-WHISPER-ALU/22,23	853450	27 A 46 H BF 80	125 x 7,4 x 22,23 (7/8)	12.200	10



CC-GRIND®-Schleifscheiben

Leistungs-Linie SG



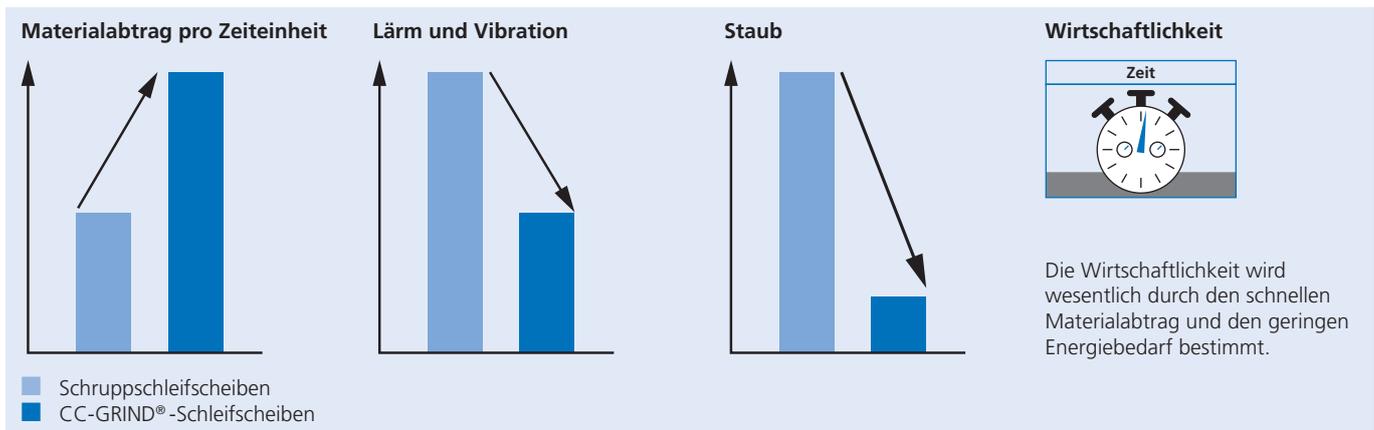
PFERD präsentiert ein neu entwickeltes, patentiertes Kühl- und Schnellspannsystem für den Einsatz von Schleifscheiben im Flächen- und Konturschliff. Dieses Spannsystem und das Hochleistungsschleifmittel garantieren ultimative Abtragsleistung.

Die CC-GRIND®-Schleifscheibe besteht aus der Kombination des neuartigen Stütztellers und der stabilen Halterung auf der Rückseite der Schleifscheibe. Mit dem neuen Stützteller können die CC-GRIND®-Schleifscheiben auf handelsüblichen Winkelschleifern eingesetzt werden.

Das Schnellspannsystem, die robuste Halterung, die sichere Arretierung des Werkzeuges und das optimierte Kühlsystem bewirken, dass die Aggressivität und die Standzeit der Schleifscheiben deutlich verbessert werden. Lärm und Vibration werden um 50 % verringert, Staub um 80 %. Die Werkzeugtemperatur wird um 30 % reduziert.

Flexibles Schleifen:

Weiches und besonders flexibles Schleifverhalten mit den CC-GRIND®-Schleifscheiben.



Vorteile: System



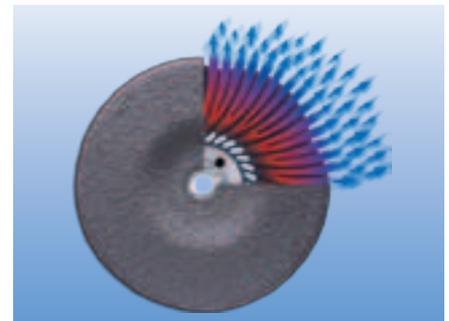
Sehr einfache und komfortable Handhabung.

Aufspannen



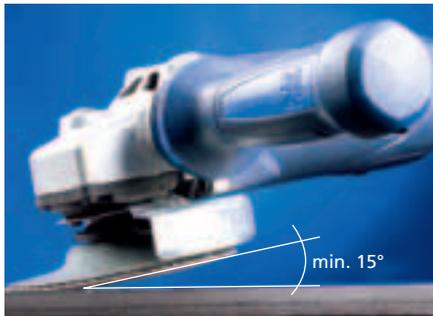
Extrem schneller und einfacher Werkzeugwechsel reduziert die Prozesskosten.

Kühleffekt

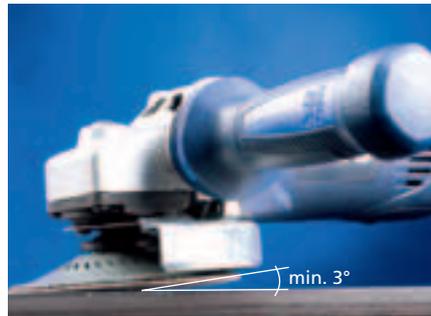


Kühlung von Werkzeug und Werkstück durch patentiertes Kühlsystem.

Mit CC-GRIND®-Schleifscheiben ist ein sehr flacher Einsatz möglich!

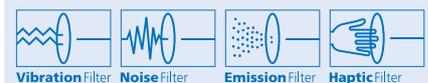


Bisher: Einsatz mit konventionellen Faserschleifern



Einsatz mit CC-GRIND®-Schleifscheiben
 Kratzer durch hervorstehende Metallteile werden vermieden und eine sehr hohe Ausnutzung des zur Verfügung stehenden Schleifmittels erzielt.

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die CC-GRIND®-Schleifscheibe, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

Ausführung STEEL für ultimative Abtragsleistung auf Stahl.

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

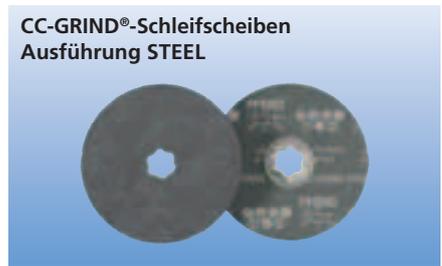
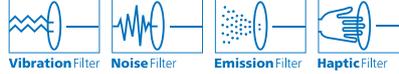
Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:
■ Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet

■ Den Einsatz an scharfen Kanten möglichst vermeiden, um das Werkzeug nicht zu beschädigen

Bestellhinweis:
Stützteller bitte separat bestellen.

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	Passender Stützteller	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
CC-GRIND 115 SG-STEEL	835876	115	GT CC-GRIND-STEEL 115/125 M14	13.300	25
CC-GRIND 125 SG-STEEL	835883	125	GT CC-GRIND-INOX 115/125 M14	12.200	25

Ausführung INOX für kühlen Schliff mit sehr guter Abtragsleistung auf Edelstahl (INOX).

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

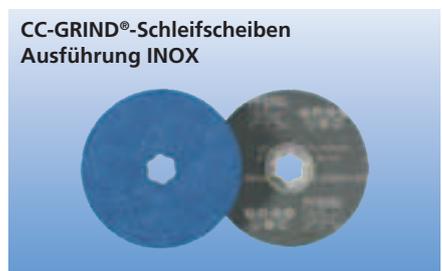
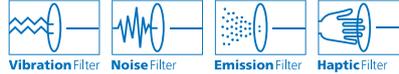
Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:
■ Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet

■ Den Einsatz an scharfen Kanten möglichst vermeiden, um das Werkzeug nicht zu beschädigen

Bestellhinweis:
Stützteller bitte separat bestellen.

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	Passender Stützteller	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
CC-GRIND 115 SG-INOX	835890	115	GT CC-GRIND-STEEL 115/125 M14	13.300	25
CC-GRIND 125 SG-INOX	835906	125	GT CC-GRIND-INOX 115/125 M14	12.200	25

Mit diesem Stützteller können CC-GRIND®-Schleifscheiben auf handelsüblichen Winkelschleifern eingesetzt werden.

Die Geometrie der Kühlschlitze sorgt für hohen Luftdurchsatz. Hierdurch wird die thermische Belastung des Schleifmittels und der Werkstücke deutlich reduziert.

Das patentierte Kühl- und Schnellspannsystem reduziert die Werkzeugwechselzeiten auf ein Minimum.

Die spezielle Konstruktion des Stütztellers steigert die Schleifleistung deutlich.

Ausführung STEEL = grau (mittelhart)
Ausführung INOX = blau (hart)

Sicherheitshinweise:

■ Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 80 m/s

CC-GRIND®-Stützteller



Bezeichnung	EAN 4007220	Gewinde	Passend für Maschinentypen	
GT CC-GRIND-STEEL 115/125 M14	835852	M14	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme M14	1
GT CC-GRIND-INOX 115/125 M14	835869	M14	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme M14	1

CC-GRIND®-Schleifscheiben

Leistungs-Linie SG



CC-GRIND®-SOLID

PFERD präsentiert die neue robuste Ausführung CC-GRIND®-SOLID für harte und raue Schleifeinsätze. Die Weiterentwicklung der PFERD-Innovation CC-GRIND® zeichnet sich durch den integrierten Glasfasertragteller in Kombination mit Hochleistungsschleifkorn und speziellem Spannsystem aus.

Der innovative hochfeste Schichtaufbau des Glasfasertragtellers garantiert einen ebenso robusten und sicheren Einsatz wie mit einer Schruppschleifscheibe.

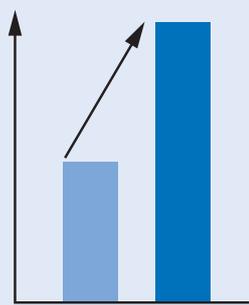
Die CC-GRIND®-SOLID-Schleifscheibe erfüllt alle Sicherheitsanforderungen einer Schruppschleifscheibe gemäß EN 12413, insbesondere die Seitenlastprüfung.

Lärm und Vibration werden um 50 % verringert, Staub um 80 %.

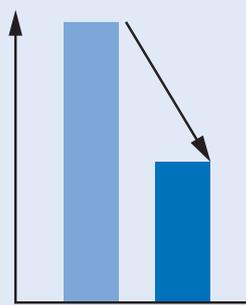
Durch das spezielle Spannsystem wird die Schleifscheibe optimal ausgerichtet und kann somit besonders flach und effizient eingesetzt werden.



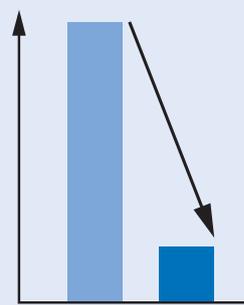
Materialabtrag pro Zeiteinheit



Lärm und Vibration



Staub



■ Schruppschleifscheiben
■ CC-GRIND®-SOLID-Schleifscheiben

Wirtschaftlichkeit



Die Wirtschaftlichkeit wird wesentlich durch den schnellen Materialabtrag und den geringen Energiebedarf bestimmt.

Vorteile:

Schichtaufbau



Innovativer hochfester Werkzeugaufbau für besonders ergonomisches, sicheres Arbeiten.

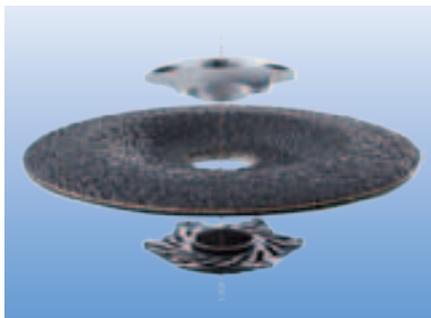
Harte und raue Einsätze



Integrierter Glasfasertragteller für den harten und rauen Einsatz, auch zur Kantenbearbeitung.

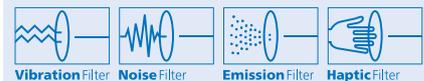


Spezielles Spannsystem



Schneller und einfacher Werkzeugwechsel. Das einzigartige Spannsystem ermöglicht einen extrem flachen Einsatz und die optimale Ausnutzung des zur Verfügung stehenden Schleifmittels.

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die CC-GRIND®-SOLID-Schleifscheibe, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubbildung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com



Ausführung STEEL für ultimative Abtragsleistung auf Stahl.

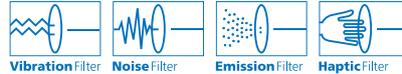
Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kantenbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:
■ Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet

Bestellhinweis:
Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDERGONOMICS®:



CC-GRIND-SOLID®-Schleifscheiben
Ausführung STEEL



Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	Passendes Spannflanschset	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
CC-GRIND-SOLID 100 SG-STEEL	919682	100	SFS CC-GRIND-SOLID 100 M10, SFS CC-GRIND-SOLID 100 3/8"	15.300	10
CC-GRIND-SOLID 115 SG-STEEL	887059	115	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"	13.300	10
CC-GRIND-SOLID 125 SG-STEEL	887073	125	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"	12.200	10
CC-GRIND-SOLID 150 SG-STEEL	952894	150	SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 5/8"	10.200	10
CC-GRIND-SOLID 180 SG-STEEL	887080	180	SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 5/8"	8.500	10



Ausführung INOX für sehr gute Abtragsleistung auf Edelstahl (INOX).

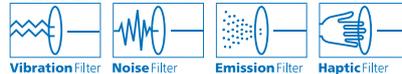
Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kantenbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:
■ Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet

Bestellhinweis:
Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDERGONOMICS®:



CC-GRIND-SOLID®-Schleifscheiben
Ausführung INOX



Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	Passendes Spannflanschset	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
CC-GRIND-SOLID 115 SG-INOX	900895	115	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"	13.300	10
CC-GRIND-SOLID 125 SG-INOX	900901	125	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"	12.200	10
CC-GRIND-SOLID 180 SG-INOX	900918	180	SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 M14, SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 5/8"	8.500	10

CC-GRIND®-Schleifscheiben

CC-GRIND®-SOLID-Spannflanschsets



CC-GRIND®-SOLID-Spannflanschsets



Mit diesem speziellen Spannflanschset können nur die originalen CC-GRIND®-SOLID-Schleifscheiben von PFERD auf handelsüblichen Winkelschleifern eingesetzt werden.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 80 m/s

Bezeichnung	EAN 4007220	Gewinde	Passend für Maschinentypen	
SFS CC-GRIND-SOLID 100 M10	932209	M10	Winkelschleifer 100, Aufnahme M10	1
SFS CC-GRIND-SOLID 100 3/8"	932216	3/8	Winkelschleifer 100, Aufnahme 3/8"	1
SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14	887578	M14	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme M14	1
SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"	887592	5/8	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme 5/8"	1
SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 M14	887585	M14	Winkelschleifer 150 / 180, Aufnahme M14	1
SFS CC-GRIND-SOLID 150/180 5/8"	887608	5/8	Winkelschleifer 150 / 180, Aufnahme 5/8"	1



Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe ❶ und Werkstoff ❷ zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug auszuwählen.

❶ Bearingungs- aufgabe	❷ Werkstoff	Stahl	INOX	Gusshaut/Gusseisen	Stein
		Ausführung	Ausführung	Ausführung	Ausführung
Flächenschliff		A 16	A 16	C 16	C 16-80
Schweißnahtbearbeitung		A 16	A 16	-	-
Anfasen		A 24	A 24	C 24	C 60/80
Entgraten		A 36/80	A 36/80	C 30	-

Mittelhartes Allround-Werkzeug in Härte Q mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

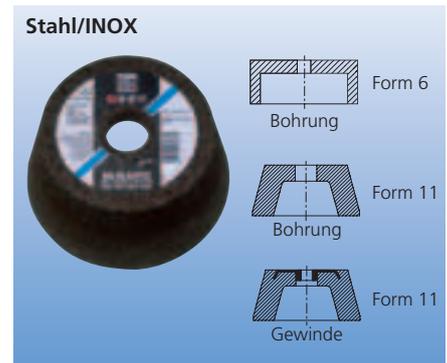
Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Flächenschliff

Anwendungsempfehlungen:

- Für leistungsstarke Winkelschleifer geeignet
- Eine geringfügige Schrägstellung ermöglicht die Bearbeitung von Schweißnähten

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit beträgt 50 m/s. Drehzahlen des Winkelschleifers beachten.



Bezeichnung	EAN 4007220	Bo.- ϕ H [mm]	Gewinde H	Außen- ϕ D [mm]	Kleinster ϕ J [mm]	Breite T [mm]	Wanddicke W [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
50 ETT 80-8 A 36 Q SG/22,23	698419	22,23	-	80	80	27	8	11.900	5
50 ETT 80-8 A 80 Q SG/22,23	164785	22,23	-	80	80	27	8	11.900	5
50 ETT 110-20 A 16 Q SG/22,23	164730	22,23	-	110	90	55	20	8.600	2
50 ETT 110-20 A 24 Q SG/22,23	803103	22,23	-	110	90	55	20	8.600	2
50 ETT 110-20 A 36 Q SG/22,23	803127	22,23	-	110	90	55	20	8.600	2
50 ETT 125-25 A 16 Q SG/M14	164747	-	M14	125	95	51	25	7.600	2

Mittelhartes Allround-Werkzeug in Härte Q mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Bearbeitbare Werkstoffe:

Natur- und Kunststeine, Gusseisen, Gusshaut

Bearbeitungsaufgaben:

Nassschliff, Trockenschliff, Flächenschliff, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Für leistungsstarke Winkelschleifer geeignet

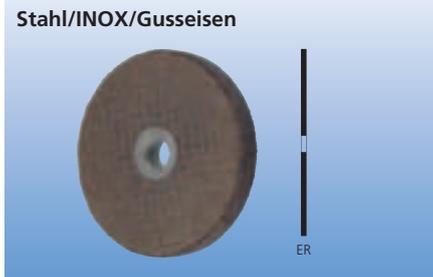
Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit beträgt 50 m/s. Drehzahlen des Winkelschleifers beachten.



Bezeichnung	EAN 4007220	Bo.- ϕ H [mm]	Außen- ϕ D [mm]	Kleinster ϕ J [mm]	Breite T [mm]	Wanddicke W [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
50 ETT 80-8 C 80 Q SG/22,23	164822	22,23	80	80	27	8	11.900	5
50 ETT 110-20 C 16 Q SG/22,23	164808	22,23	110	90	55	20	8.600	2
50 ETT 110-20 C 24 Q SG/22,23	803134	22,23	110	90	55	20	8.600	2
50 ETT 110-20 C 30 Q SG/22,23	164815	22,23	110	90	55	20	8.600	2
50 ETT 110-20 C 60 Q SG/22,23	803141	22,23	110	90	55	20	8.600	2

Stahl/INOX/Gusseisen



Weiches, universelles Werkzeug in Härte M mit hoher Schleiffreudigkeit und Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Ausfugen schwer zugänglicher Stellen

Anwendungsempfehlungen:

- Im Umfangsschliff einsetzen
- Schleifräder bis \varnothing 76 mm dürfen ohne Schutzhaube eingesetzt werden

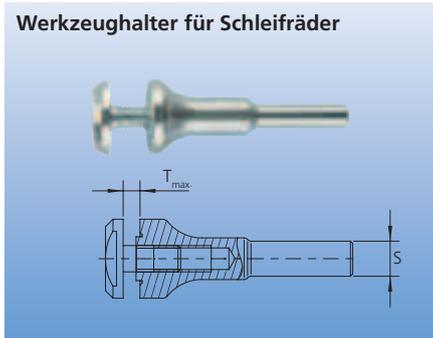
Sicherheitshinweise:

- Mit montiertem Werkzeughalter auf Geradschleifern bis zur höchstzulässigen Drehzahl des Werkzeughalters einsetzen

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹] des Schleif- rades ohne Werkzeug- halter	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹] des Schleif- rades mit PFERD- Werkzeug- halter	Passende Werkzeug- halter	
ER 30-4 A 24 M SG/6,0	165423	1 A 24 M BF 80	30 x 4,2 x 6,0 (1/4)	51.000	31.800	BO 6/6 3-10	20
ER 30-6 A 24 M SG/6,0	165430	1 A 24 M BF 80	30 x 6,2 x 6,0 (1/4)	51.000	31.800	BO 6/6 3-10	20
ER 40-4 A 24 M SG/6,0	165447	1 A 24 M BF 80	40 x 4,2 x 6,0 (1/4)	38.200	23.900	BO 6/6 3-10	20
ER 40-6 A 24 M SG/6,0	165454	1 A 24 M BF 80	40 x 6,2 x 6,0 (1/4)	38.200	23.900	BO 6/6 3-10	20
ER 50-6 A 24 M SG/6,0	165461	1 A 24 M BF 80	50 x 6,2 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	BO 6/6 3-10	20
ER 50-10 A 24 M SG/6,0	165485	1 A 24 M BF 80	50 x 10,5 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	BO 6/6 3-10	20
ER 50-10 A 24 M SG/10,0	165492	1 A 24 M BF 80	50 x 10,5 x 10,0 (25/64)	30.600	19.100	BO 8/10 6-20	20
ER 70-6 A 24 M SG/10,0	165508	1 A 24 M BF 80	70 x 6,2 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20
ER 70-8 A 24 M SG/10,0	165805	1 A 24 M BF 80	70 x 8,7 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20
ER 70-10 A 24 M SG/10,0	165515	1 A 24 M BF 80	70 x 10,5 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	BO 8/10 6-20	20
ER 70-15 A 24 M SG/10,0	165539	1 A 24 M BF 80	70 x 15,7 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	BO 8/10 6-20	20

Werkzeughalter für Schleifräder/-scheiben

Werkzeughalter für Schleifräder



Zubehör zum Aufspannen von Schleifrädern auf Geradschleifern.

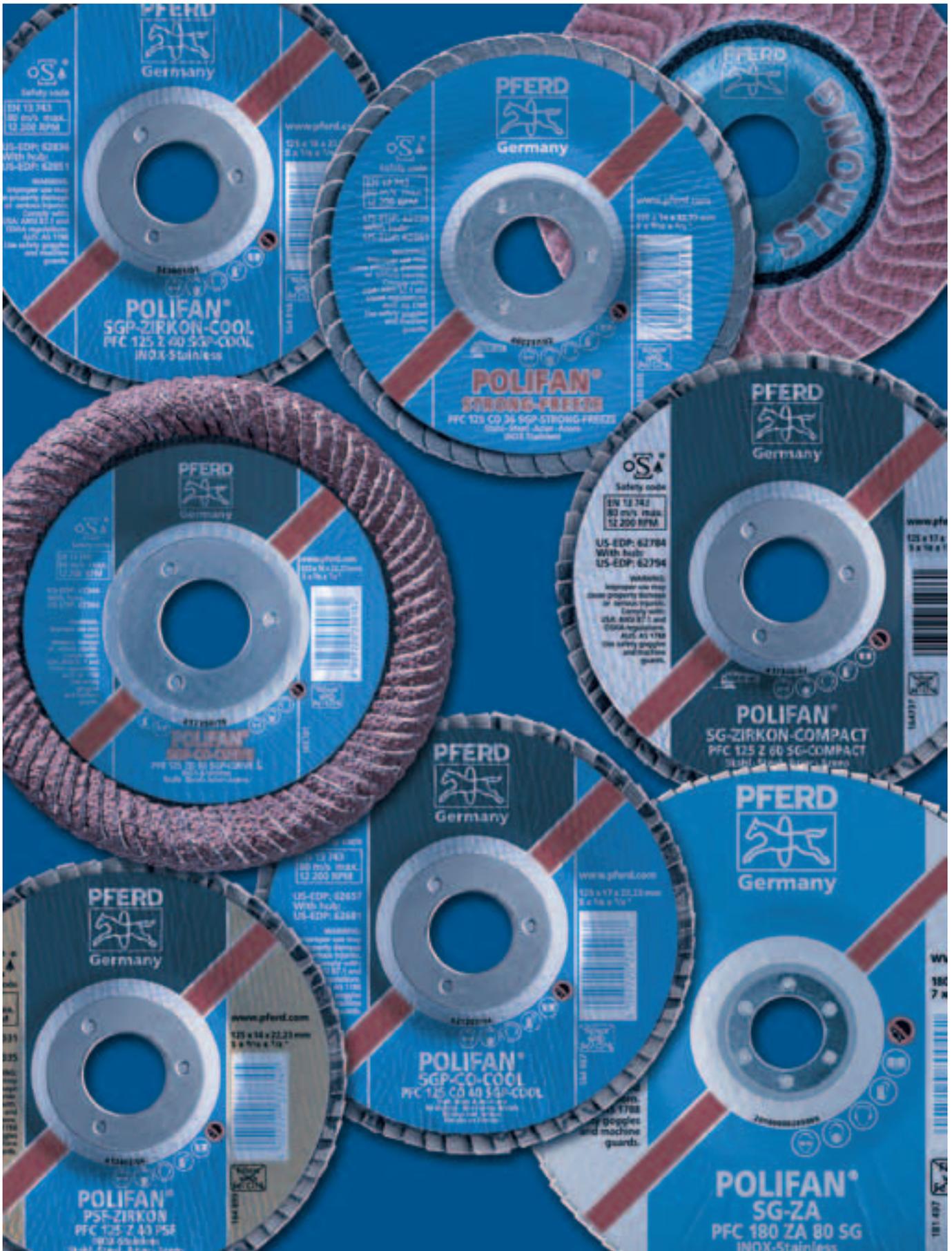
Stabile Ausführung mit höchster Schaft-Bruchsicherheit.

Sicherheitshinweise:

- Bei Verwendung dieses Werkzeughalters ist die höchstzulässige Drehzahl gemäß Beipackzettel zu beachten. Werkzeughalter mit montiertem Schleifrad sind bis zur höchstzulässigen Drehzahl des Werkzeughalters einzusetzen (siehe Tabelle).

Werkzeug- \varnothing [mm]	Max. zulässige Drehzahl [min ⁻¹]
30	31.800
40	23.900
50	19.100
70	13.600

Bezeichnung	EAN 4007220	Schaft- \varnothing S [mm]	Werkzeugbohrungs- \varnothing [mm]	Max. Werkzeug- breite T _{max} [mm]	
BO 6/6 3-10	297650	6	6	3-10	1
BO 8/10 6-20	297667	8	10	6-20	1
BO 8/10 4-8	103623	8	10	4-8	1



206

POLIFAN®-Fächerschleifscheiben

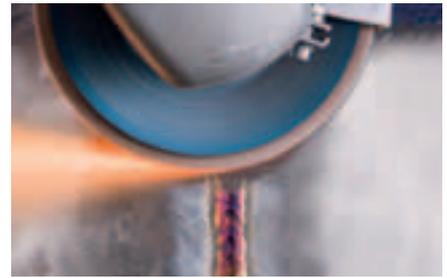
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

POLIFAN®-Fächerschleifscheiben bieten dem Anwender gegenüber Schruppschleifscheiben überall dort Vorteile, wo neben höchster Zerspanungsleistung gleichzeitig auch eine hohe Oberflächengüte gefordert wird.

Die Fächerschleifscheibe **POLIFAN®-STRONG** mit herausragender Aggressivität und Standzeit und die Fächerschleifscheibe **POLIFAN®-CURVE** für den Kehlnahtschliff sind die jüngsten Innovationen von PFERD.

Für kundenspezifische Aufgabenstellungen fertigen und liefern wir Sonderausführungen.

PFERDERGONOMICS® empfiehlt Fächerschleifscheiben, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken.



Produktlinien

Für die vielfältigen Schleifaufgaben in Industrie und Handwerk bietet PFERD POLIFAN®-Fächerschleifscheiben in drei Produktlinien mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen an:

Universal-Linie PSF		Für universelle Einsätze in Industrie und Handwerk	Leistungs-Linie SG		Breiteste Werkzeugpalette für professionelle Einsätze in Industrie und Handwerk	Spezial-Linie SGP		Für besondere Aufgabenstellungen in der Industrie
----------------------------	--	--	---------------------------	---	---	--------------------------	---	---

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe ① und Werkstoff ② zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug auszuwählen. Hinweise zum Werkzeugantrieb finden Sie auf der jeweiligen Katalogseite.

① Bearbeitungsaufgabe	② Werkstoff		Edelstahl (INOX)		Aluminium, NE-Metalle		Kunststoffe, andere Werkstoffe	
	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite
Flächenschliff	PSF		PSF				PSF	
	PSF A	32	PSF A	32			PSF A	32
	PSF ZIRKON	33	PSF ZIRKON	33			SG	
	SG		SG		SG		SG	
	SG A	34	SG A	34	SG A-COOL	37	SG A	34
	SG ZIRKON	35	SG ZA	36	SGP		SG A-COOL	37
	SG ZIRKON-COMPACT	36	SG A-COOL	37	SGP CO-COOL	39	SG A-COOL	37
	SGP		SGP					
	SGP ZIRKON-COOL	38	SGP ZIRKON-COOL	38				
	SGP CO-STRONG	40	SGP CO-COOL	39				
		SGP CO-STRONG-FREEZE	41					
Schweißnahtbearbeitung	PSF		PSF					
	PSF A	32	PSF ZIRKON	33				
	PSF ZIRKON	33	SG		SG			
	SG		SG A	34	SG A-COOL	37		
	SG A	34	SG ZA	36	SGP			
	SG ZIRKON	35	SGP		SGP CO-COOL	39		
	SG ZIRKON-COMPACT	36	SGP ZIRKON-COOL	38				
	SGP		SGP CO-COOL	39				
	SGP ZIRKON-POWER	38	SGP CO-STRONG-FREEZE	41				
	SGP ZIRKON-STRONG	40						
Anfasen	SG		SG				PSF	
	SG ZIRKON	35	SG ZIRKON	35	SGP		PSF A	32
	SG ZIRKON-COMPACT	36	SG ZIRKON-COMPACT	36	SGP CO-COOL	39	SG	
	SGP		SGP				SG A	34
		SGP ZIRKON-POWER	38					
		SGP ZIRKON-STRONG	40					
Entgraten	SG		SG				PSF	
	SG ZIRKON-COMPACT	36	SG ZIRKON-COMPACT	36	SGP		PSF A	32
	SGP		SGP		SGP CO-COOL	39	SG	
	SGP ZIRKON-POWER	38	SGP ZIRKON-POWER	38			SG A	34
		SGP ZIRKON-STRONG	40					
Kehlnahtschliff	SGP		SGP					
	SGP ZIRKON-CURVE	42	SGP ZIRKON-CURVE	42	SGP			
	SGP ZIRKON-CORNER	43	SGP CO-CURVE	43	SGP A CURVE-ALU	43		
	SGP CO-CURVE	43	SGP ZIRKON-CORNER	43				

PFERD-Bezeichnung
PFC 125 Z 40 SG-COMPACT/22,23

1 2 3 4 5 6 7

1 Bezeichnung und Form des Werkzeuges

- PFF = flache Ausführung
- PFC = konische Ausführung
- PFR = radiale Ausführung

2 Außendurchmesser

Außen-ø D in [mm]

3 Schleifmittel

- A = Korund
- CO = Keramikkorn
- Z = Zirkonkorund
- ZA = Zirkonkorund/Korund

4 Korngröße

5 PFERD-Produktlinien

- Universal-Linie PSF
- Leistungs-Linie SG
- Spezial-Linie SGP

6 Werkzeugvariante

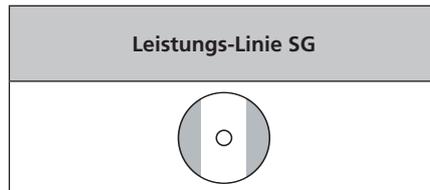
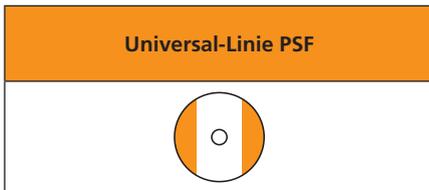
- COMPACT = zum Anfasen und Entgraten mit hoher Aggressivität und Standzeit
- COOL = für kühlen Schliff
- CORNER = für Kehlen und Winkel
- CURVE = für Kehlnaht- und Konturenschliff
- FREEZE = für sehr kühlen Schliff
- POWER = für Kantenbearbeitung
- STRONG = für maximale Aggressivität und Standzeit

7 Bohrungsdurchmesser

Bohrungs-ø H in [mm]

Die PFERD-Bezeichnung entspricht der Kennzeichnung gemäß EN 13743.

Farbkennzeichnung der drei Produktlinien

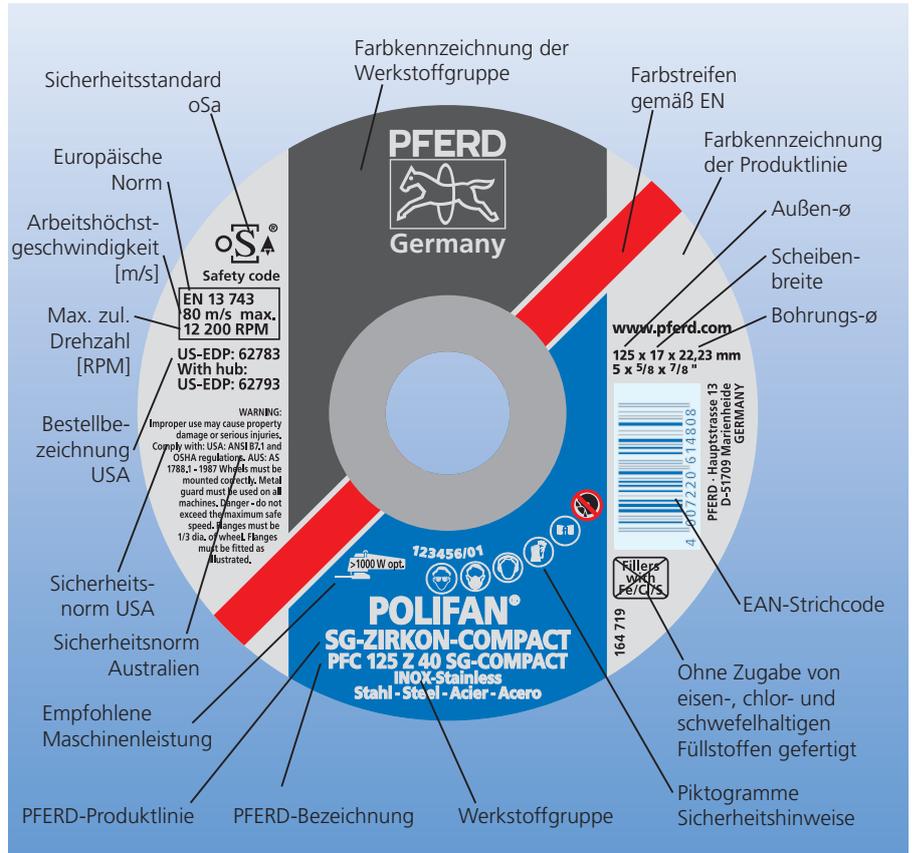


Farbkennzeichnung der zu bearbeitenden Werkstoffe

Universal-Linie PSF	
Werkstoff = Farbe	Seite
Stahl/Edelstahl (INOX) = schwarz/blau	32 33

Leistungs-Linie SG	
Werkstoff = Farbe	Seite
Stahl/Edelstahl (INOX) = schwarz/blau	34 35 36
Edelstahl (INOX) = blau	36
Aluminium/NE-Metalle/Edelstahl (INOX) = silber/blau	37

Spezial-Linie SGP	
Werkstoff = Farbe	Seite
Stahl = schwarz	40
Stahl/Edelstahl (INOX) = schwarz/blau	38 42 43
Edelstahl (INOX) = blau	38 39 41
Aluminium/NE-Metalle = silber	43



POLIFAN®-Fächerschleifscheiben

Universal-Linie PSF



**Stahl/INOX/Kunststoff
Ausführung PSF A**



Vielseitig einsetzbares Werkzeug mit hoher Zerspanungsleistung und guter Standzeit für universelle Schleifaufgaben.

Schleifmittel: Korund A
Körnung: 40, 60, 80, 120

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Edelstahl (INOX), Kunststoff

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Schon bei geringem Anpressdruck sehr gute Schleifergebnisse
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 115 A 40 PSF/22,23	512388	40	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 60 PSF/22,23	512395	60	115 x 15,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 80 PSF/22,23	512401	80	115 x 15,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 120 PSF/22,23	512418	120	115 x 13,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 A 40 PSF/22,23	512425	40	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 60 PSF/22,23	512432	60	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 80 PSF/22,23	512449	80	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 120 PSF/22,23	512456	120	125 x 13,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 180 A 40 PSF/22,23	512463	40	180 x 16,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 A 40 PSF/22,23	444559	40	115 x 15,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 60 PSF/22,23	444566	60	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 80 PSF/22,23	444573	80	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 120 PSF/22,23	444580	120	115 x 12,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 A 40 PSF/22,23	444603	40	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 60 PSF/22,23	444610	60	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 80 PSF/22,23	444627	80	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 120 PSF/22,23	444634	120	125 x 12,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 A 40 PSF/22,23	444689	40	180 x 15,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 60 PSF/22,23	444696	60	180 x 14,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10



Werkzeug mit aggressiver Zerspanungsleistung und guter Standzeit für universelle, anspruchsvolle Schleifaufgaben.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z

Körnung: 40, 60, 80, 120

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Zerspanungsleistung auf leistungsstarken Winkelschleifern bei erhöhtem Anpressdruck

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 115 Z 40 PSF/22,23	512487	40	115 x 15,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 Z 60 PSF/22,23	512494	60	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 Z 80 PSF/22,23	512500	80	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 Z 40 PSF/22,23	512517	40	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 Z 60 PSF/22,23	512524	60	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 Z 80 PSF/22,23	512531	80	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 180 Z 40 PSF/22,23	512548	40	180 x 15,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 Z 60 PSF/22,23	512555	60	180 x 15,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 100 Z 40 PSF/16,0	953273	40	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFC 100 Z 60 PSF/16,0	953280	60	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFC 100 Z 80 PSF/16,0	953297	60	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFC 100 Z 120 PSF/16,0	953303	120	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFC 115 Z 40 PSF/22,23	377352	40	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 60 PSF/22,23	444597	60	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 80 PSF/22,23	377369	80	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 120 PSF/22,23	934203	120	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 Z 40 PSF/22,23	377345	40	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 60 PSF/22,23	444078	60	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 80 PSF/22,23	377338	80	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 120 PSF/22,23	934210	120	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 150 Z 40 PSF/22,23	805923	40	150 x 14,0 x 22,23 (7/8)	10.200	10
PFC 150 Z 60 PSF/22,23	805930	60	150 x 14,0 x 22,23 (7/8)	10.200	10
PFC 180 Z 40 PSF/22,23	377321	40	180 x 14,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 60 PSF/22,23	444085	60	180 x 14,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 80 PSF/22,23	934227	80	180 x 14,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 120 PSF/22,23	934234	120	180 x 14,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

Stahl/INOX/Kunststoff Ausführung SG A



Vielseitig einsetzbares Profi-Werkzeug für universelle Schleifaufgaben mit hoher Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Körnung: 24, 40, 60, 80, 120

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), Kunststoff

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Schon bei geringem Anpressdruck sehr gute Schleifergebnisse
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 100 A 40 SG/16,0	262719	40	100 x 15,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 100 A 60 SG/16,0	262733	60	100 x 15,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 100 A 80 SG/16,0	262740	80	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 100 A 120 SG/16,0	262757	120	100 x 13,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 115 A 40 SG/22,23	167496	40	115 x 19,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 60 SG/22,23	167526	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 80 SG/22,23	167557	80	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 120 SG/22,23	167588	120	115 x 15,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 A 40 SG/22,23	167502	40	125 x 19,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 60 SG/22,23	167533	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 80 SG/22,23	167564	80	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 120 SG/22,23	167595	120	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 180 A 40 SG/22,23	167519	40	180 x 19,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 A 60 SG/22,23	167540	60	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 A 80 SG/22,23	167571	80	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 A 120 SG/22,23	167601	120	180 x 15,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 A 24 SG/22,23	614969	24	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 40 SG/22,23	167809	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 60 SG/22,23	167830	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 80 SG/22,23	167861	80	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 120 SG/22,23	167892	120	115 x 15,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 A 24 SG/22,23	614976	24	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 40 SG/22,23	167816	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 60 SG/22,23	167847	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 80 SG/22,23	167878	80	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 120 SG/22,23	167908	120	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 A 24 SG/22,23	167793	24	180 x 19,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 40 SG/22,23	167823	40	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 60 SG/22,23	167854	60	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 80 SG/22,23	167885	80	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 120 SG/22,23	167915	120	180 x 15,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

Spitzenwerkzeug mit aggressiver Zerspanungsleistung und sehr guter Standzeit. Für anspruchsvollste Schleifaufgaben bei wirtschaftlichem Einsatz.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z

Körnung: 40, 60, 80, 120

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Flächenschliff auf Stahl

Anwendungsempfehlungen:

■ Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund erzielt die beste Zerspanungsleistung auf leistungsstarken Winkelschleifern mit erhöhtem Anpressdruck

PFERDERGONOMICS®:



**Stahl/INOX
Ausführung SG ZIRKON**



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 115 Z 40 SG/22,23	167618	40	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 Z 60 SG/22,23	167649	60	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 Z 40 SG/22,23	167625	40	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 Z 60 SG/22,23	167656	60	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 180 Z 40 SG/22,23	167632	40	180 x 20,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 Z 60 SG/22,23	167663	60	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 Z 40 SG/22,23	167922	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 60 SG/22,23	167953	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 80 SG/22,23	934241	80	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 120 SG/22,23	934258	120	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 Z 40 SG/22,23	167939	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 60 SG/22,23	167960	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 80 SG/22,23	934265	80	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 120 SG/22,23	934272	120	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 Z 40 SG/22,23	167946	40	180 x 20,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 60 SG/22,23	167977	60	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 80 SG/22,23	934289	80	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 120 SG/22,23	934296	120	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10



Stahl/INOX Ausführung SG ZIRKON-COMPACT



Spitzenwerkzeug mit sehr hoher Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit. Für anspruchsvollste Schleifaufgaben bei wirtschaftlichstem Einsatz.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z

Körnung: 40, 60

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Flächenschliff auf Stahl

Anwendungsempfehlungen:

- Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund erzielt die beste Zerspanungsleistung auf leistungsstarken Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 Z 40 SG-COMPACT/22,23	614785	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 60 SG-COMPACT/22,23	614846	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 Z 40 SG-COMPACT/22,23	614808	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 60 SG-COMPACT/22,23	614860	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 150 Z 40 SG-COMPACT/22,23	953310	40	150 x 18,0 x 22,23 (7/8)	10.200	10
PFC 150 Z 60 SG-COMPACT/22,23	953327	60	150 x 18,0 x 22,23 (7/8)	10.200	10
PFC 180 Z 40 SG-COMPACT/22,23	614822	40	180 x 19,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 Z 60 SG-COMPACT/22,23	614891	60	180 x 19,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

INOX Ausführung SG ZA



Profi-Werkzeug für anspruchsvolle Schleifaufgaben mit hoher Zerspanungsleistung und Standzeit.

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Körnung: 40, 60, 80

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund bleibt insbesondere im Flächenschliff auf Edelstahl (INOX) schleifreudig und verglast nicht
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 115 ZA 40 SG/22,23	800300	40	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 ZA 60 SG/22,23	800317	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 ZA 80 SG/22,23	800324	80	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 ZA 40 SG/22,23	800331	40	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 ZA 60 SG/22,23	800348	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 ZA 80 SG/22,23	800355	80	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 ZA 40 SG/22,23	800409	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 ZA 60 SG/22,23	800416	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 ZA 80 SG/22,23	800423	80	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 ZA 40 SG/22,23	800430	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 ZA 60 SG/22,23	800447	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 ZA 80 SG/22,23	800454	80	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 ZA 40 SG/22,23	800478	40	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 ZA 60 SG/22,23	800485	60	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

Profi-Werkzeug für Schleifaufgaben zur Erzielung einer hohen Oberflächengüte bei geringer Wärmebelastung. Besonders kühler Schliff auf schlecht wärmeleitenden Werkstoffen.

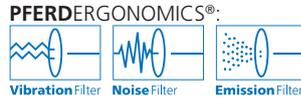
Schleifmittel: Korund A mit Beschichtung
Körnung: 40, 60, 80, 120

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX), Aluminium (Körnungen 40 und 60), NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:
Kühler Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Schon bei geringem Anpressdruck wird auf regelbaren Winkelschleifern im unteren Drehzahlbereich ein kühler Schliff erreicht
- Hervorragend für die Bearbeitung von Blechen und dünnwandigen Profilen geeignet



INOX/Aluminium/NE-Metalle Ausführung SG A-COOL



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 100 A 40 SG-COOL/16,0	262764	40	100 x 15,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 100 A 60 SG-COOL/16,0	262771	60	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 100 A 80 SG-COOL/16,0	262788	80	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 100 A 120 SG-COOL/16,0	934678	120	100 x 14,0 x 16 (5/8)	15.300	10
PFF 115 A 40 SG-COOL/22,23	222737	40	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 60 SG-COOL/22,23	222744	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 80 SG-COOL/22,23	222751	80	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 A 120 SG-COOL/22,23	934685	120	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 A 40 SG-COOL/22,23	232910	40	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 60 SG-COOL/22,23	232934	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 80 SG-COOL/22,23	232958	80	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 A 120 SG-COOL/22,23	934692	120	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 180 A 40 SG-COOL/22,23	222768	40	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 A 60 SG-COOL/22,23	232989	60	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 A 80 SG-COOL/22,23	233009	80	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFF 180 A 120 SG-COOL/22,23	934708	120	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 A 40 SG-COOL/22,23	232880	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 60 SG-COOL/22,23	232897	60	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 80 SG-COOL/22,23	232903	80	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 A 120 SG-COOL/22,23	934647	120	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 A 40 SG-COOL/22,23	232927	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 60 SG-COOL/22,23	232941	60	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 80 SG-COOL/22,23	232965	80	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 A 120 SG-COOL/22,23	934654	120	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 A 40 SG-COOL/22,23	232972	40	180 x 17,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 60 SG-COOL/22,23	232996	60	180 x 16,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 80 SG-COOL/22,23	233016	80	180 x 16,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 A 120 SG-COOL/22,23	934661	120	180 x 16,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

Stahl/INOX Ausführung SGP ZIRKON-POWER



Hochbelastbares, aggressives Spezialwerkzeug mit hoher Standzeit und Wirtschaftlichkeit. Für Anfas- und Entgratarbeiten mit hohem Zerspanungsanspruch.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z

Körnung: 40, 60

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund erzielt die besten Ergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
-------------	----------------	-----------	--------------------------	---	---

Konische Ausführung PFC

PFC 115 Z 40 SGP-POWER/22,23	618578	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 60 SGP-POWER/22,23	758717	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 Z 40 SGP-POWER/22,23	614631	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 60 SGP-POWER/22,23	758724	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 Z 40 SGP-POWER/22,23	618585	40	180 x 19,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

INOX Ausführung SGP ZIRKON-COOL



Spezialwerkzeug mit besonders kühlem Schliff, aggressiver Zerspanungsleistung und hoher Wirtschaftlichkeit.

Für anspruchsvolle Schleifaufgaben mit geringster Wärmebelastung.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z mit patentierten COOL FLAP®-Lamellen

Körnung: 40, 60, 80

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX), schlecht wärmeleitende Werkstoffe

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Kombination von Schleif- und COOL FLAP®-Lamellen für optimale Schleifergebnisse ohne Anlauffarben
- Beste Schleifergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
-------------	----------------	-----------	--------------------------	---	---

Flache Ausführung PFF

PFF 115 Z 40 SGP-COOL/22,23	611838	40	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 Z 60 SGP-COOL/22,23	611845	60	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 Z 80 SGP-COOL/22,23	611852	80	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 Z 40 SGP-COOL/22,23	611869	40	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 Z 60 SGP-COOL/22,23	611876	60	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 Z 80 SGP-COOL/22,23	611883	80	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10

Konische Ausführung PFC

PFC 115 Z 40 SGP-COOL/22,23	611777	40	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 60 SGP-COOL/22,23	611784	60	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 80 SGP-COOL/22,23	611791	80	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 Z 40 SGP-COOL/22,23	611807	40	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 60 SGP-COOL/22,23	611814	60	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 80 SGP-COOL/22,23	611821	80	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10

Spezialwerkzeug für besonders kühlen Schliff, sehr aggressive Zerspanungsleistung und hohe Wirtschaftlichkeit.

Für anspruchsvollste Schleifaufgaben an sehr schlecht zerspanbaren Werkstoffen.

Schleifmittel: Keramikkorn CO mit

Beschichtung

Körnung: 40, 60

Bearbeitbare Werkstoffe:

Hochlegierter und rostbeständiger Stahl, Nickelbasislegierungen, Titanlegierungen, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Das sich schon bei geringem Anpressdruck selbstschärfende Keramikkorn erzielt optimale Schleifergebnisse ohne Anlauf-farben
- Auch auf harten Walzhäuten einsetzbar
- Beste Schleifergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:



INOX/Stahl
Ausführung SGP CO-COOL



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Flache Ausführung PFF					
PFF 115 CO 40 SGP-COOL/22,23	725436	40	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 115 CO 60 SGP-COOL/22,23	793145	60	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFF 125 CO 40 SGP-COOL/22,23	725450	40	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 125 CO 60 SGP-COOL/22,23	793152	60	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFF 180 CO 40 SGP-COOL/22,23	725474	40	180 x 20,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 CO 40 SGP-COOL/22,23	725443	40	115 x 17,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 CO 60 SGP-COOL/22,23	793169	60	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 CO 40 SGP-COOL/22,23	725467	40	125 x 17,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 CO 60 SGP-COOL/22,23	793176	60	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 CO 40 SGP-COOL/22,23	725481	40	180 x 20,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

Spezialzubehör zum Reinigen zugesetzter Werkzeuge.
Hohe Reinigungswirkung bei Schleifmitteln auf Unterlage.

Anwendungsempfehlungen:

- Zum Reinigen zugesetzter Fiberschleifer, POLIFAN®-Fächerschleifscheiben und Schleifbänder
- Stab an das sich rotierende Werkzeug halten

Reinigungsstab ABRACLEAN®

Reinigungsstab ABRACLEAN®



Bezeichnung	EAN 4007220	Abmessungen [mm]	
RG 300 50	165225	300 x 50 x 50,0	2

POLIFAN®-STRONG

Die patentierte Bauform der Fächerschleifscheibe POLIFAN®-STRONG mit ihren langen, kompakt angeordneten Lamellen eröffnet eine völlig neue Dimension des Schleifens.

Vorteile:

- Schnelles Schleifen durch konstante Schleifaggressivität bis zum letzten Schleifkorn
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch mehr Leistung je Zeiteinheit, weniger Scheibenverbrauch und geringere Rüstzeiten
- Größtmögliche Abtragsmengen
- Extrem hohe Standzeit

Anwendungsempfehlungen:

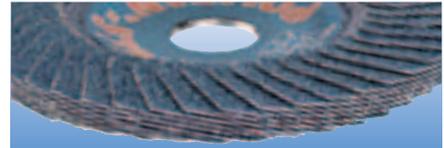
- Korngrößen 36/40 optimal geeignet für hohen Abtrag, z. B. bei der Schweißnahtbearbeitung
- Korngröße 50 optimal geeignet für Kantenbearbeitungen, z. B. Anfasen oder zur Erzielung feiner Oberflächen
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die Fächerschleifscheibe POLIFAN®-STRONG, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubeentwicklung nachhaltig zu senken.



Stahl Ausführung SGP ZIRKON-STRONG



Hochleistungswerkzeug SGP ZIRKON-STRONG mit besonders hoher Zerspanungsleistung und höchstem Materialabtrag für anspruchsvolle Schleifaufgaben.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z

Körnung: 36, 50

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 Z 36 SGP-STRONG/22,23	777862	36	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 Z 50 SGP-STRONG/22,23	777879	50	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 Z 36 SGP-STRONG/22,23	777886	36	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 Z 50 SGP-STRONG/22,23	777893	50	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 Z 36 SGP-STRONG/22,23	827468	36	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.600	10
PFC 180 Z 50 SGP-STRONG/22,23	827482	50	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.600	10

Stahl Ausführung SGP CO-STRONG



Hochleistungswerkzeug SGP CO-STRONG mit besonders hoher Zerspanungsleistung für anspruchsvolle Schleifaufgaben. Höchster Materialabtrag und herausragende Standzeit auf Stahl durch Keramik Korn.

Schleifmittel: Keramik Korn CO

Körnung: 40

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Konische Ausführung PFC					
PFC 125 CO 40 SGP-STRONG/22,23	957134	40	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 CO 40 SGP-STRONG/22,23	953334	40	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.600	10

POLIFAN®-STRONG-FREEZE

Mit der Innovation POLIFAN®-STRONG-FREEZE bietet PFERD eine Fächerschleifscheibe mit weltweit unerreicht kühlem Schliff. Dieser ist besonders vorteilhaft bei der Bearbeitung von schlecht wärmeleitenden Werkstoffen wie z. B. Edelstahl (INOX).

Durch den neuartigen Aufbau des Schleifmittels wird der übliche Funkenflug auf ein Minimum reduziert. Eine Schädigung von Edelstahl-Werkstücken durch umherfliegende glühende Funken ist damit nahezu ausgeschlossen.

Hinweis:

Schon bei der ersten Benutzung der POLIFAN®-STRONG-FREEZE zeigen die Lamellen nach wenigen Sekunden ein außergewöhnliches Verschleißbild. Die hochwirksamen Füllstoffe bilden einen glänzenden Kühlfilm auf der Lamelle (kein „Verglasen“). Dieser ist Grundlage für eine bisher nicht erreichte Kühlung, Aggressivität und Standzeit.

Form und Farbe der mit POLIFAN®-STRONG-FREEZE erzeugten Späne belegen die extrem niedrigen Temperaturen während des Schleifprozesses.

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die Fächerschleifscheibe POLIFAN®-STRONG-FREEZE, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

Besondere Merkmale

Fächerschleifscheibe POLIFAN®-STRONG-FREEZE



Typisches Verschleißbild mit dem charakteristisch glänzenden Kühlfilm (kein „Verglasen“).



Lange Späne erzeugt mit der POLIFAN®-STRONG-FREEZE. Keine Blaufärbung aufgrund geringer thermischer Belastung.

Konventionelle Fächerschleifscheibe



Späne erzeugt mit konventionellen Schrupp- oder Fächerschleifscheiben. Blaufärbung durch Überhitzung.

Hochleistungswerkzeug SGP CO-STRONG-FREEZE mit höchstem Materialabtrag und herausragender Standzeit für anspruchsvollste Schleifaufgaben.

Innovatives Schleifmittel mit Keramik Korn garantiert ultra-kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Werkstoffen.

Schleifmittel: Keramik Korn CO

Körnung: 36, 50

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX), schlecht wärmeleitende Werkstoffe, Nickel- und Kobaltbasislegie-

rungen (Triebwerk und Turbinenbau), Titan, Inconel®, Hastelloy®

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Schleifergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:



INOX Ausführung SGP CO-STRONG-FREEZE



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Konische Ausführung PFC					
PFC 115 CO 36 SGP-STRONG-FREEZE/22,23	835296	36	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 115 CO 50 SGP-STRONG-FREEZE/22,23	835302	50	115 x 18,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFC 125 CO 36 SGP-STRONG-FREEZE/22,23	835319	36	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 125 CO 50 SGP-STRONG-FREEZE/22,23	835326	50	125 x 18,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFC 180 CO 36 SGP-STRONG-FREEZE/22,23	835333	36	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10
PFC 180 CO 50 SGP-STRONG-FREEZE/22,23	835340	50	180 x 18,0 x 22,23 (7/8)	8.500	10

POLIFAN®-CURVE

POLIFAN®-CURVE ist eine Innovation von PFERD für die Kehlnahtbearbeitung. Die einzigartige radiale Bauform (PFR) bietet durch die spezielle Anordnung der Schleiflamellen überzeugende Resultate bei der aufwendigen und anspruchsvollen Bearbeitung von Kehlnähten.

Vorteile:

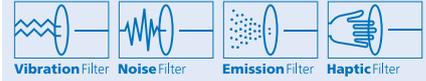
- Hohe Abtragsleistung durch unerreicht schnelles, aggressives Schleifen und dadurch deutliche Einsparung von Lohnkosten
- Präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahtgeometrie

- Hochwertige Arbeitsergebnisse durch Formstabilität
- Herausragende Standzeit während der Bearbeitung von Kehlnähten
- Optimale Ausnutzung des Schleifmittels im Radius

Anwendungsempfehlungen:

- **Ausführung M** für Kehlnahtradien > 5 mm, Breite am Radius: 11 mm
- **Ausführung L** für Kehlnahtradien > 8 mm, Breite am Radius: 14 mm
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS® empfiehlt die Fächerschleifscheibe POLIFAN®-CURVE, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubeentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

PFERDERGONOMICS®:



Stahl/INOX Ausführung SGP ZIRKON-CURVE



Hochleistungswerkzeug SGP ZIRKON-CURVE mit besonders hoher Zerspanungsleistung für anspruchsvolle Schleifaufgaben.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z
Körnung: 40

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Kehlnahtschliff, Anfasen, Entgraten, Konturenschliff

Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	Kehlnaht- breite	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Radiale Ausführung PFR						
PFR 115 Z 40 SGP-CURVE M/22,23	821671	40	> 5 mm	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFR 115 Z 40 SGP-CURVE L/22,23	821695	40	> 8 mm	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFR 125 Z 40 SGP-CURVE M/22,23	790151	40	> 5 mm	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFR 125 Z 40 SGP-CURVE L/22,23	790175	40	> 8 mm	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFR 150 Z 40 SGP-CURVE M/22,23	844939	40	> 5 mm	150 x 14,0 x 22,23 (7/8)	10.200	10
PFR 150 Z 40 SGP-CURVE L/22,23	844946	40	> 8 mm	150 x 16,0 x 22,23 (7/8)	10.200	10
PFR 180 Z 40 SGP-CURVE L/22,23	881248	40	> 8 mm	180 x 16,0 x 22,23 (7/8)	8.600	10



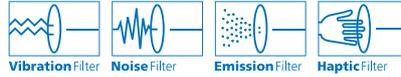
Hochleistungswerkzeug SGP CO-CURVE mit hoher Zerspanungsleistung. Für anspruchsvolle Schleifaufgaben, besonders zur Erzielung feiner Oberflächen.
Keramik Korn garantiert extrem kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Werkstoffen.
Optimale Schleifergebnisse ohne thermische Werkstückschädigung.

Schleifmittel: Keramik Korn CO
Körnung: 60

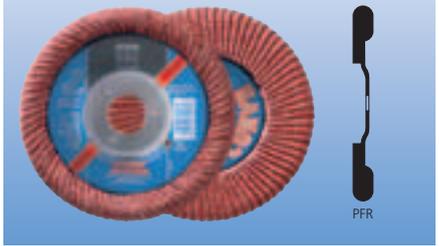
Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX), Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Kehlenschliff, Anfasen, Entgraten, Konturschliff

PFERDERGONOMICS®:



INOX/Stahl
Ausführung SGP CO-CURVE



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	Kehl-naht- breite	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Radiale Ausführung PFR						
PFR 115 CO 60 SGP-CURVE M/22,23	827444	60	> 5 mm	115 x 14,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFR 115 CO 60 SGP-CURVE L/22,23	827451	60	> 8 mm	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFR 125 CO 60 SGP-CURVE M/22,23	790168	60	> 5 mm	125 x 14,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10
PFR 125 CO 60 SGP-CURVE L/22,23	790182	60	> 8 mm	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10

Hochleistungswerkzeug SGP CURVE-ALU für anspruchsvolle Schleifaufgaben.
Besonders geeignet für die Bearbeitung von Aluminium. Kein Zusetzen des Werkzeuges auch auf weichen, schmierenden Werkstoffen.

Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen.
Damit ist die Oberfläche direkt schweißbar.

Schleifmittel: Korund A
Körnung: 40

Bearbeitbare Werkstoffe:
Aluminium, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:
Kehlenschliff, Anfasen, Entgraten, Konturschliff

PFERDERGONOMICS®:



Aluminium/NE-Metalle
Ausführung SGP CURVE-ALU



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	Kehl-naht- breite	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Radiale Ausführung PFR						
PFR 115 A 40 SGP-CURVE L ALU/22,23	851968	40	> 8 mm	115 x 16,0 x 22,23 (7/8)	13.300	10
PFR 125 A 40 SGP-CURVE L ALU/22,23	851975	40	> 8 mm	125 x 16,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10

Spezialwerkzeug mit hohem Materialabtrag für Schleifaufgaben in schwer zugänglichen Kehlen und Winkeln.

Schleifmittel: Zirkonkorund Z
Körnung: 40

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Bearbeiten von Kehlen und Winkeln

Anwendungsempfehlungen:

- Die überstehenden Lamellen schmiegen sich besonders gut an konkave Konturen an. Nach dem Verschleiß der überstehenden Lamellenteile kann das Werkzeug wie eine konventionelle Fächerschleifscheibe aufgebraucht werden.

PFERDERGONOMICS®:



Stahl/INOX
Ausführung SGP ZIRKON-CORNER



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Konische Ausführung PFC					
PFC 125 Z 40 SGP-CORNER/22,23	614648	40	125 x 15,0 x 22,23 (7/8)	12.200	10



Dünne Trennschleifscheiben

PFERD hat in allen Produktlinien der dünnen Trennschleifscheiben eine für den Anwender unmittelbar spürbare Leistungssteigerung realisiert:

- Noch mehr dünne, gratarme und schnelle Trennschnitte
- Höchste Wirtschaftlichkeit
- Komfortabel und sicher

Die Dünnen von PFERD zeichnen sich durch ihre besondere Bindungsrezeptur aus.

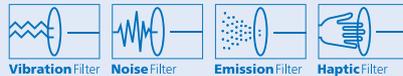
Die intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit und die gezielte Umsetzung in den hochmodernen Fertigungsstätten garantieren die hohen Qualitäts- und Sicherheitsstandards von PFERD.

Neben dem hohen Qualitätsanspruch spielen Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie Ergonomie bei PFERD eine herausragende Rolle.

PFERDERGONOMICS®

PFERDERGONOMICS® empfiehlt dünne Trennschleifscheiben, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort spürbar zu verbessern.

Das Programm extrem dünner Trennschleifscheiben (< 2 mm) von PFERD trägt dazu bei, die Arbeitsbedingungen des Anwenders deutlich zu verbessern. Die Werkzeuge zeichnen sich durch reduzierte Lärmwerte, verringerte Vibrationen unter 5 m/s² (nach ISO 5349-1+2) und eine geringere Staubentwicklung aus. Das Arbeiten mit den überdurchschnittlich aggressiven und schnellen PFERD-Trennschleifscheiben ermöglicht gratarmes, kühles Trennen mit unerreichtem Trennkomfort.



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com



Trennschleifscheiben für Akku-Winkelschleifer

Dünne Trennschleifscheiben der Breiten 0,8 mm und 1,0 mm sind aufgrund ihrer geringen Breite, ihrer überragenden Schnittigkeit und optimalen Schnittführung ideal für moderne Akku-Winkelschleifer geeignet. Sie garantieren mehr Trennschnitte pro Akkuladung. Damit sind sie sehr wirtschaftlich.



Trennschleifscheiben für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)

Edelstahl (INOX)-Werkstoffe gewinnen aufgrund ihrer Eigenschaften zunehmend an Bedeutung.

Eine schonende Behandlung ohne übermäßige Temperaturbelastung ist beim Trennen von Blechen und Profilen unverzichtbar, um Hitzeverzug und nachfolgende Korrosion zu vermeiden.

PFERD-Trennschleifscheiben für die Edelstahl (INOX)-Bearbeitung zeichnen sich durch eine optimale Schnittführung aus. Der permanente Freischnitt reduziert die Reibung im Trennsplatt entscheidend.

Vorteile:

- Schnellste und dünnste sowie kühle und gratarme Trennschnitte
- Höchste Standzeit und PFERD-typische Sicherheit für geringste Kosten pro Schnitt
- Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt



Trennschleifscheiben für den Gießerei-Einsatz

Gusseisen, Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss und ähnliche Werkstoffe werden überwiegend in Gießereien bearbeitet. Dort stellt das Entfernen von Steigern und Angüssen höchste Anforderungen an Trennschleifscheiben.

Neben einer hohen Schnittigkeit und Standzeit ist vor allem ein Höchstmaß an Bruchsicherheit gefordert.

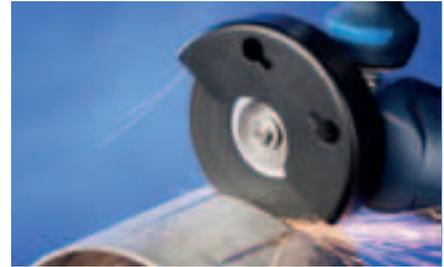
PFERD-Trennschleifscheiben für den Gießerei-Einsatz entsprechen den hohen Anforderungen drehzahlstabiler Druckluft- oder Hochfrequenz-Winkelschleifer im rauen Trenneinsatz.

Trennschleifscheiben

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Das breite Produktprogramm an Trennschleifscheiben bietet für jeden Bearbeitungsfall die optimale Lösung.

Trennschleifscheiben von PFERD werden überall dort eingesetzt, wo höchste Ansprüche an Wirtschaftlichkeit und die Qualität der Arbeitsergebnisse gestellt werden.



Produktlinien

Für die vielfältigen Trenaufgaben in Industrie und Handwerk bietet PFERD Trennschleifscheiben in drei Produktlinien mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen an:

Universal-Linie PS-FORTE (PSF)		Für universelle Einsätze in Industrie und Handwerk
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)		Breiteste Werkzeugpalette für professionelle Einsätze in Industrie und Handwerk
Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)		Für besondere Aufgabenstellungen in der Industrie

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe ① und Werkstoff ② zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug zu finden. Hinweise zum Werkzeugantrieb finden Sie auf der jeweiligen Katalogseite.

① Bearb.- aufgabe	② Werkstoff	Stahl		Edelstahl (INOX)		Aluminium/ NE-Metalle		Gusshaut/Gusseisen		Gusseisen/Stein										
		Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite									
Trennen von Blechen und dünnwandigen Profilen < 3 mm	PS-FORTE	Härte P	48	PS-FORTE		SG-ELASTIC	Härte P (C)	50	-	-	-									
		Härte S	51	Härte L	49							PS-FORTE	Härte P (C)	54						
		Härte P	56	Härte P (INOX)	49										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50			
		Härte T	60	SG-ELASTIC														PS-FORTE	Härte P (C)	54
				Härte R (INOX)	52															
		Härte Q (INOX)	53	PS-FORTE	Härte P (C)	54														
		Härte P	56				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
		SG-PLUS								PS-FORTE	Härte P (C)	54								
		Härte S (INOX)	61										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C)	50		
				PS-FORTE	Härte P (C)	54														
							SG-ELASTIC	Härte P (C)	50											
										PS-FORTE	Härte P (C)	54								
													SG-ELASTIC	Härte P (C)	50					
																PS-FORTE	Härte P (C)	54		
				SG-ELASTIC	Härte P (C)	50														
							PS-FORTE	Härte P (C)	54											
										SG-ELASTIC	Härte P (C)	50								
													PS-FORTE	Härte P (C)	54					
																SG-ELASTIC	Härte P (C			

PFERD-Bezeichnung
EHT 178-1,6 A 46 Q SG-INOX/22,23

1 2 3 4 5 6 7 8 9

1 Bezeichnung und Form des Werkzeuges

EHT = gerade Ausführung
EH = gekröpfte Ausführung

2 Außendurchmesser

Außen-ø D in [mm]

3 Scheibenbreite

Breite T bzw. U in [mm]

4 Schleifmittel

A = Korund
AC = Korund/Siliciumcarbid
C = Siliciumcarbid
ZA = Zirkonkorund/Korund

5 Korngröße

Korngröße nach ISO 8486

6 Härtegrad (Scheibencharakteristik)

Härtegrad	Scheibencharakteristik	Werkstoffgruppen
Universal-Linie PS-FORTE (PSF)		
L	weich	Edelstahl (INOX)
P	mittelhart	Stahl, Edelstahl (INOX), Stein
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)		
N	weich	Aluminium, NE-Metalle
P	mittelhart	Stahl, Edelstahl (INOX), Guss, NE-Metalle
Q	mittelhart	Edelstahl (INOX), INOX-Guss, Guss
R	hart	Edelstahl (INOX), Stein
S	hart	Stahl
Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)		
Q	mittelhart	INOX-Guss
S	hart	Edelstahl (INOX)
T	sehr hart	Stahl

7 PFERD-Produktlinie

Universal-Linie PS-FORTE (PSF)
Leistungs-Linie SG-ELASTIC (SG)
Spezial-Linie SG-PLUS (SGP)

8 Werkstoffgruppe

Siehe auch Punkt 6

9 Bohrungsdurchmesser

Bohrungs-ø H in [mm]

Bezeichnung nach EN 12413

41 A 46 R BF 80

1 2 3 4 5 6

1 Bezeichnung und Form des Werkzeuges

41 = gerade Trennschleifscheibe
42 = gekröpfte Trennschleifscheibe

2 Schleifmittel

A = Korund
C = Siliciumcarbid
AC = Korund/Siliciumcarbid
ZA = Zirkonkorund/Korund

3 Korngröße

Korngröße nach ISO 8486

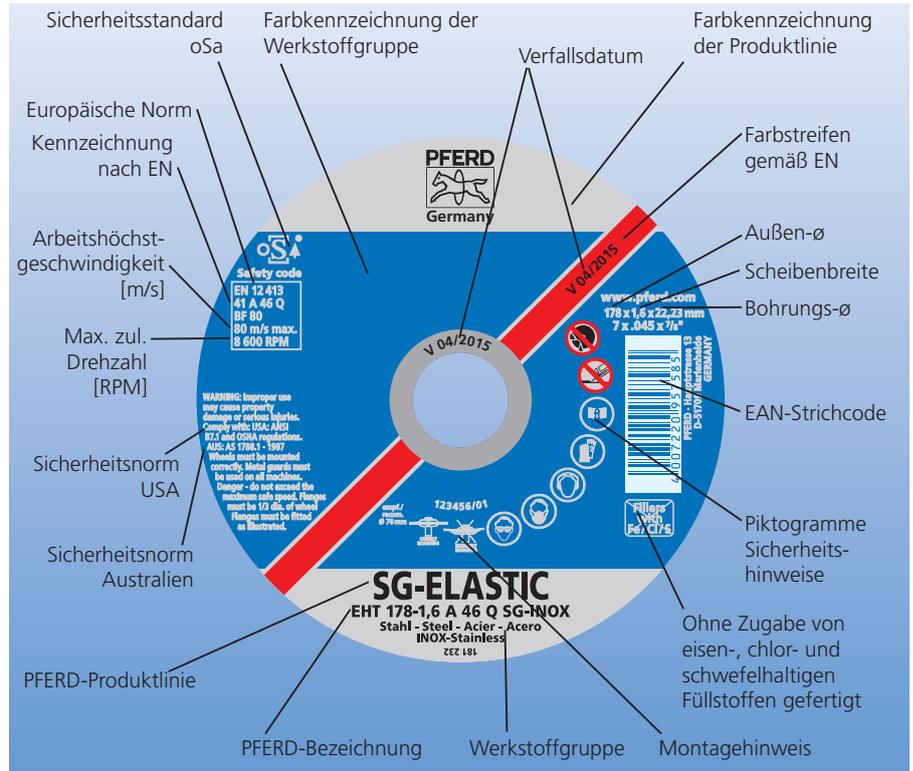
4 Härtegrad (Scheibencharakteristik)

Die Abstufung der Härtegrade erfolgt mit Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge von äußerst weich nach äußerst hart steigend (A bis Z).

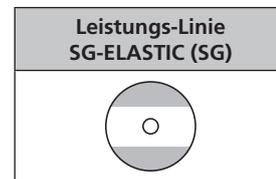
5 Bindung

BF = faserstoffverstärkte Kunstharzbindung mit Gewebe

6 Arbeitshöchstgeschwindigkeit in [m/s]



Farbkennzeichnung der drei Produktlinien



Farbkennzeichnung der zu bearbeitenden Werkstoffe

Werkstoff = Farbe	Seite
Stahl = schwarz	48
Edelstahl (INOX) = blau	49
NE-Metalle/ Aluminium/ Stein = silber/grün	50

Werkstoff = Farbe	Seite
Stahl = schwarz	51 58
Edelstahl (INOX) = blau	52 53
NE-Metalle/ Aluminium = silber	54
Gusseisen = rot	63
Stahl/ Gusseisen = schwarz/rot	62
INOX-Guss = blau/rot	62
Stein/ Gusseisen = grün/rot	59
Stein = grün	55 59

Werkstoff = Farbe	Seite
Stahl = schwarz	60
Edelstahl (INOX) = blau	61
Gusseisen = rot	63

Trennschleifscheiben

Universal-Linie PS-FORTE



Mittelhartes, universelles Werkzeug in Härte P mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,9/1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen
- Scheibenbreite 2,4 mm für universelle Trennaufgaben

- Scheibenbreiten 3,2/3,0 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 100-2,4 A 46 P PSF/16,0	321256	41 A 46 P BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 115-1,0 A 60 P PSF/22,23	560242	41 A 60 P BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 P PSF/22,23	538111	41 A 46 P BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,4 A 46 P PSF/22,23	669174	41 A 46 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 P PSF/22,23	560259	41 A 60 P BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 P PSF/22,23	538128	41 A 46 P BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,4 A 46 P PSF/22,23	669167	41 A 46 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 A 46 P PSF/22,23	953341	41 A 46 P BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-1,6 A 46 P PSF/22,23	581209	41 A 46 P BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-3,0 A 24 P PSF/22,23	163474	41 A 24 P BF 80	178 x 3,0 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-1,9 A 46 P PSF/22,23	581339	41 A 46 P BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-3,0 A 24 P PSF/22,23	163498	41 A 24 P BF 80	230 x 3,0 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 100-2,4 A 46 P PSF/16,0	163511	42 A 46 P BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EH 100-3,2 A 46 P PSF/16,0	522981	42 A 46 P BF 80	100 x 3,2 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EH 115-2,4 A 46 P PSF/22,23	163528	42 A 46 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 115-3,2 A 46 P PSF/22,23	522998	42 A 46 P BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 A 46 P PSF/22,23	163429	42 A 46 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 125-3,2 A 46 P PSF/22,23	523001	42 A 46 P BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 178-3,0 A 24 P PSF/22,23	163436	42 A 24 P BF 80	178 x 3,0 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-3,0 A 24 P PSF/22,23	163450	42 A 24 P BF 80	230 x 3,0 x 22,23 (7/8)	6.600	25

Spannflansche



Spezialflansch in \varnothing 76 mm für Antriebsspindeln M14 bzw. 5/8" aus Werkzeugstahl. Zur Erhöhung der Seitenstabilität und Verbesserung der Kraftübertragung bei Trennschleifscheiben.

Anwendungsempfehlungen:

- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm



Bezeichnung	EAN 4007220	Spannflansch- \varnothing [mm]	
SFS 76 M14	595275	76	1
SFS 76 5/8"	895856	76	1

Mittelhartes, universelles Werkzeug in Härte P (INOX) mit hoher Trennleistung und guter Standzeit zum kühlen Trennen.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

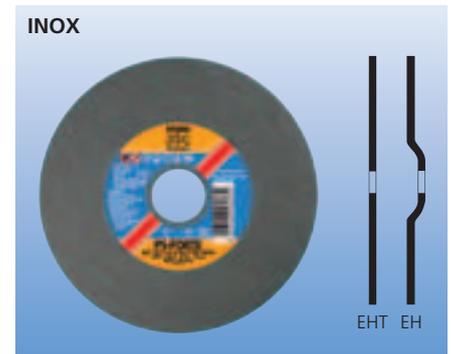
Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,9/1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen
- Scheibenbreiten 2,5/2,4 mm für universelle Trennaufgaben

- Scheibenbreite 3,2 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in ø 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 115-1,0 A 60 P PSF-INOX/22,23	560266	41 A 60 P BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 P PSF-INOX/22,23	538135	41 A 46 P BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,4 A 46 P PSF-INOX/22,23	523025	41 A 46 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 P PSF-INOX/22,23	560372	41 A 60 P BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 P PSF-INOX/22,23	538142	41 A 46 P BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,4 A 46 P PSF-INOX/22,23	523049	41 A 46 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 A 46 P PSF-INOX/22,23	581223	41 A 46 P BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-1,6 A 46 P PSF-INOX/22,23	581230	41 A 46 P BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,5 A 24 P PSF-INOX/22,23	523063	41 A 24 P BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-1,9 A 46 P PSF-INOX/22,23	581216	41 A 46 P BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-2,5 A 24 P PSF-INOX/22,23	523087	41 A 24 P BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 100-3,2 A 46 P PSF-INOX/16,0	523018	42 A 46 P BF 80	100 x 3,2 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EH 115-3,2 A 46 P PSF-INOX/22,23	523032	42 A 46 P BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-3,2 A 46 P PSF-INOX/22,23	523056	42 A 46 P BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 178-2,5 A 24 P PSF-INOX/22,23	523070	42 A 24 P BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-2,5 A 24 P PSF-INOX/22,23	523094	42 A 24 P BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25

Weiches, universelles Werkzeug in Härte L mit hoher Trennleistung und guter Standzeit zum kühlen Trennen.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

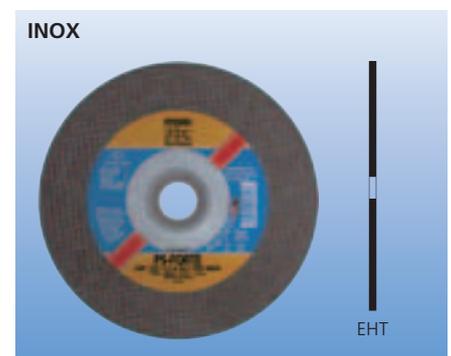
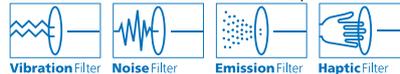
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 115-1,0 A 60 L PSF-INOX/22,23	957400	41 A 60 L BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 L PSF-INOX/22,23	957516	41 A 46 L BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 L PSF-INOX/22,23	957523	41 A 60 L BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 L PSF-INOX/22,23	957530	41 A 46 L BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25

Trennschleifscheiben

Universal-Linie PS-FORTE



Stein/Aluminium/NE-Metalle



Mittelhartes, universelles Werkzeug in Härte P (C) mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Bearbeitbare Werkstoffe:

Naturstein, Kunststein, feuerfester Stein, Aluminium, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen

- Scheibenbreite 2,4 mm für universelle Trennaufgaben
- Scheibenbreiten 3,2/3,0 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 115-1,0 C 60 P PSF/22,23	669310	41 C 60 P BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 C 46 P PSF/22,23	669297	41 C 46 P BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 C 60 P PSF/22,23	804278	41 C 60 P BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 C 46 P PSF/22,23	804308	41 C 46 P BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 178-3,2 C 24 P PSF/22,23	163641	41 C 24 P BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-3,2 C 24 P PSF/22,23	163658	41 C 24 P BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 100-2,4 C 30 P PSF/16,0	523124	42 C 30 P BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EH 115-2,4 C 30 P PSF/22,23	163665	42 C 30 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 C 30 P PSF/22,23	163597	42 C 30 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 150-3,0 C 24 P PSF/22,23	523131	42 C 24 P BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EH 178-3,2 C 24 P PSF/22,23	163603	42 C 24 P BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-3,2 C 24 P PSF/22,23	163627	42 C 24 P BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25



Hartes, leistungsstarkes Werkzeug in Härte S mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,9/1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen
- Scheibenbreite 2,4 mm für universelle Trennaufgaben

- Scheibenbreiten 3,2/3,0/2,9 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:

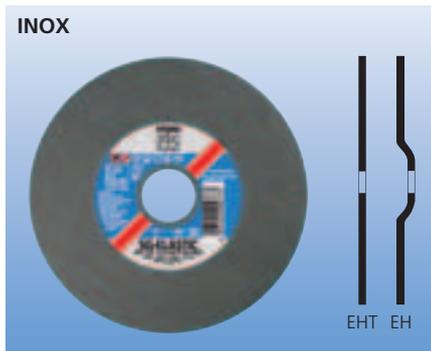


Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 100-2,4 A 46 S SG/16,0	162590	41 A 46 S BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 105-1,0 A 60 S SG/16,0	953358	41 A 60 S BF 80	105 x 1,0 x 16,0 (5/8)	14.500	25
EHT 115-1,0 A 60 S SG/22,23	499719	41 A 60 S BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 S SG/22,23	522813	41 A 46 S BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,4 A 30 S SG/22,23	162637	41 A 30 S BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 S SG/22,23	499740	41 A 60 S BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 S SG/22,23	522691	41 A 46 S BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,4 A 30 S SG/22,23	162231	41 A 30 S BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 A 46 S SG/22,23	953365	41 A 46 S BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 150-3,0 A 24 S SG/22,23	162248	41 A 24 S BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-1,6 A 46 S SG/22,23	581155	41 A 46 S BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,9 A 24 S SG/22,23	522639	41 A 24 S BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-3,2 A 24 S SG/22,23	162347	41 A 24 S BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-1,9 A 46 S SG/22,23	581162	41 A 46 S BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-2,9 A 24 S SG/22,23	522677	41 A 24 S BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-3,2 A 24 S SG/22,23	162422	41 A 24 S BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 100-2,4 A 46 S SG/16,0	162576	42 A 46 S BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EH 115-2,4 A 30 S SG/22,23	162606	42 A 30 S BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 115-3,2 A 30 S SG/22,23	522424	42 A 30 S BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 A 30 S SG/22,23	162217	42 A 30 S BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 125-3,2 A 30 S SG/22,23	522431	42 A 30 S BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 150-3,0 A 24 S SG/22,23	162255	42 A 24 S BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EH 178-2,9 A 24 S SG/22,23	522653	42 A 24 S BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 178-3,2 A 24 S SG/22,23	162262	42 A 24 S BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-2,9 A 24 S SG/22,23	522684	42 A 24 S BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EH 230-3,2 A 24 S SG/22,23	162309	42 A 24 S BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com



Hartes, leistungsstarkes Werkzeug in Härte R (INOX) mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit für kühles Trennen.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

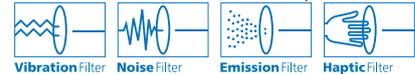
Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,9/1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen
- Scheibenbreiten 2,5/2,4/2,0 mm für universelle Trennaufgaben

- Scheibenbreite 3,2 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 100-1,0 A 60 R SG-INOX/16,0	511787	41 A 60 R BF 80	100 x 1,0 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 105-1,0 A 60 R SG-INOX/16,0	953372	41 A 60 R BF 80	105 x 1,0 x 16,0 (5/8)	14.500	25
EHT 105-1,3 A 60 R SG-INOX/16,0	953396	41 A 60 R BF 80	105 x 1,3 x 16,0 (5/8)	14.500	25
EHT 115-1,0 A 60 R SG-INOX/22,23	499702	41 A 60 R BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 R SG-INOX/22,23	355442	41 A 46 R BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,0 A 46 R SG-INOX/22,23	953402	41 A 46 R BF 80	115 x 2,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,4 A 46 R SG-INOX/22,23	522851	41 A 46 R BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 R SG-INOX/22,23	499733	41 A 60 R BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 R SG-INOX/22,23	355459	41 A 46 R BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,0 A 46 R SG-INOX/22,23	953419	41 A 46 R BF 80	125 x 2,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,4 A 46 R SG-INOX/22,23	522875	41 A 46 R BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 A 46 R SG-INOX/22,23	581179	41 A 46 R BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-1,6 A 46 R SG-INOX/22,23	807729	41 A 46 R BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,5 A 24 R SG-INOX/22,23	162378	41 A 24 R BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-1,9 A 46 R SG-INOX/22,23	807736	41 A 46 R BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-2,5 A 24 R SG-INOX/22,23	162446	41 A 24 R BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-3,2 A 24 R SG-INOX/22,23	475690	41 A 24 R BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 115-2,4 A 46 R SG-INOX/22,23	162613	42 A 46 R BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 115-3,2 A 46 R SG-INOX/22,23	522868	42 A 46 R BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 A 46 R SG-INOX/22,23	162651	42 A 46 R BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 125-3,2 A 46 R SG-INOX/22,23	522882	42 A 46 R BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 178-2,5 A 24 R SG-INOX/22,23	162279	42 A 24 R BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-2,5 A 24 R SG-INOX/22,23	162316	42 A 24 R BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

Mittelhartes, leistungsstarkes Werkzeug in Härte Q (INOX) mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

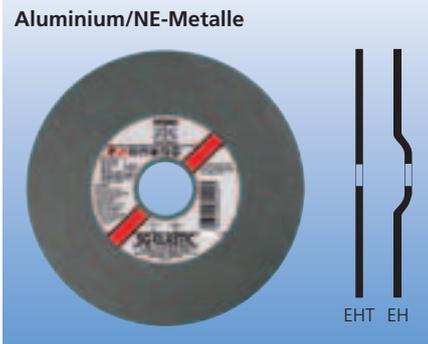
Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 115-1,0 A 60 Q SG-INOX/22,23	957547	41 A 60 Q BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 Q SG-INOX/22,23	957554	41 A 46 Q BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 Q SG-INOX/22,23	957561	41 A 60 Q BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 Q SG-INOX/22,23	957578	41 A 46 Q BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 178-1,6 A 46 Q SG-INOX/22,23	957585	41 A 46 Q BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-2,0 A 46 Q SG-INOX/22,23	957592	41 A 46 Q BF 80	230 x 2,0 x 22,23 (7/8)	6.600	25



Aluminium/NE-Metalle



Weiches, leistungsstarkes Werkzeug in Härte N mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit.

Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Damit ist die Oberfläche direkt schweißbar.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

Zähes und hartes Aluminium, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen

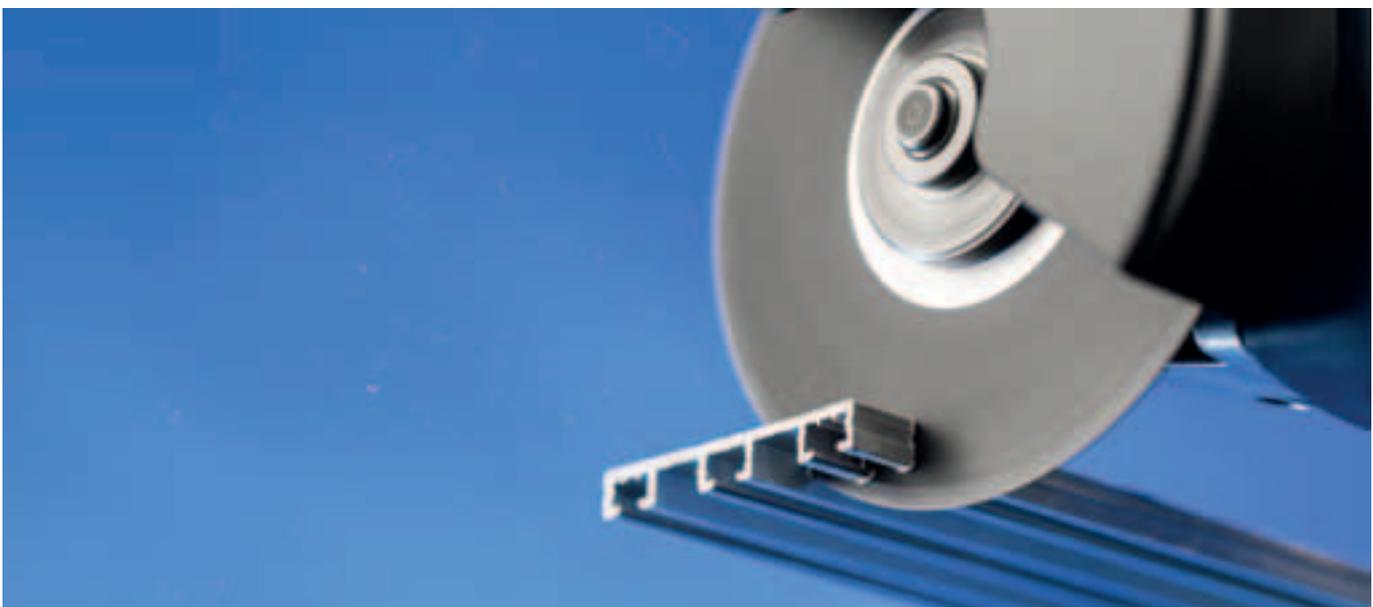
- Scheibenbreite 2,4 mm für universelle Trennaufgaben
- Scheibenbreite 2,9 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 100-1,0 A 60 N SG-ALU/16,0	885222	41 A 60 N BF 80	100 x 1,0 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 115-1,0 A 60 N SG-ALU/22,23	804964	41 A 60 N BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 N SG-ALU/22,23	804988	41 A 46 N BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,4 A 30 N SG-ALU/22,23	617892	41 A 30 N BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 N SG-ALU/22,23	804995	41 A 60 N BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 N SG-ALU/22,23	805008	41 A 46 N BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,4 A 30 N SG-ALU/22,23	617786	41 A 30 N BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 A 46 N SG-ALU/22,23	953426	41 A 46 N BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-1,6 A 46 N SG-ALU/22,23	805015	41 A 46 N BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,9 A 24 N SG-ALU/22,23	538487	41 A 24 N BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-2,9 A 24 N SG-ALU/22,23	538524	41 A 24 N BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 115-2,4 A 30 N SG-ALU/22,23	522936	42 A 30 N BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 A 30 N SG-ALU/22,23	389027	42 A 30 N BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 178-2,9 A 24 N SG-ALU/22,23	538517	42 A 24 N BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-2,9 A 24 N SG-ALU/22,23	538548	42 A 24 N BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25



Hartes, leistungsstarkes Werkzeug in Härte R (C) mit hoher Trennleistung, großer Seitenstabilität und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Bearbeitbare Werkstoffe:

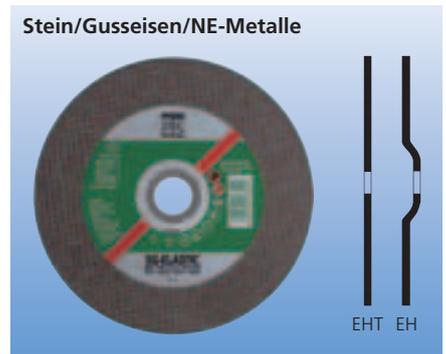
Naturstein, Kunststein, feuerfester Stein, Gusseisen, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreite 2,4 mm für universelle Trennaufgaben
- Scheibenbreiten 3,2/3,0 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 100-2,4 C 46 R SG/16,0	163016	41 C 46 R BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 150-3,0 C 24 R SG/22,23	163047	41 C 24 R BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-3,2 C 24 R SG/22,23	163092	41 C 24 R BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-3,2 C 24 R SG/22,23	163146	41 C 24 R BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 115-2,4 C 30 R SG/22,23	163252	42 C 30 R BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 C 30 R SG/22,23	162996	42 C 30 R BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 230-3,2 C 24 R SG/22,23	163078	42 C 24 R BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25

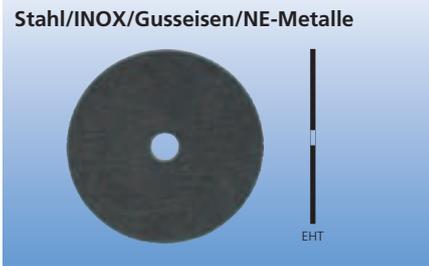


Trennschleifscheiben

Leistungs-Linie SG-ELASTIC



Stahl/INOX/Gusseisen/NE-Metalle



Mittelhartes, universelles Werkzeug in Härte P mit hoher Trennleistung und guter Standzeit für kühles Trennen.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), hochwarmfeste Stähle, Gusseisen, NE-Metalle, Nickelbasislegierungen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Für universelle Trennaufgaben

- Speziell für schwer zugängliche Stellen
- Für Elektro- und Druckluft-Geradschleifer aller Leistungsklassen geeignet
- Mit montiertem Werkzeughalter auf Geradschleifern bis zur höchstzulässigen Drehzahl des Werkzeughalters einsetzen
- Trennschleifscheiben bis ø 76 mm dürfen ohne Schutzhaube eingesetzt werden

Bestellhinweis:

Werkzeughalter bitte separat bestellen.

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹] der Trennschleif- scheibe ohne Werkzeughalter	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹] der Trennschleif- scheibe mit PFERD-Werk- zeughalter	
-------------	----------------	----------------	--------------------------	--	--	---

Gerade Ausführung EHT (Form 41)

EHT 30-1,1 A 60 P SG/6,0	165621	41 A 60 P BF 80	30 x 1,1 x 6,0 (1/4)	51.000	31.800	50
EHT 30-1,4 A 60 P SG/6,0	165638	41 A 60 P BF 80	30 x 1,4 x 6,0 (1/4)	51.000	31.800	50
EHT 40-1,1 A 60 P SG/6,0	165645	41 A 60 P BF 80	40 x 1,1 x 6,0 (1/4)	38.200	23.900	50
EHT 40-2,1 A 46 P SG/6,0	165652	41 A 46 P BF 80	40 x 2,1 x 6,0 (1/4)	38.200	23.900	50
EHT 50-0,8 A 60 P SG/6,0	849156	41 A 60 P BF 80	50 x 0,8 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	50
EHT 50-1,1 A 60 P SG/6,0	165669	41 A 60 P BF 80	50 x 1,1 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	50
EHT 50-1,4 A 60 P SG/6,0	165676	41 A 60 P BF 80	50 x 1,4 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	50
EHT 50-2,1 A 46 P SG/6,0	165683	41 A 46 P BF 80	50 x 2,1 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	50
EHT 50-3,0 A 46 P SG/6,0	165690	41 A 46 P BF 80	50 x 3,0 x 6,0 (1/4)	30.600	19.100	50
EHT 65-0,8 A 60 P SG/6,0	849187	41 A 60 P BF 80	65 x 0,8 x 6,0 (1/4)	23.500	14.700	50
EHT 65-0,8 A 60 P SG/10,0	849194	41 A 60 P BF 80	65 x 0,8 x 10,0 (25/64)	23.500	14.700	50
EHT 65-1,1 A 60 P SG/6,0	165706	41 A 60 P BF 80	65 x 1,1 x 6,0 (1/4)	23.500	14.700	50
EHT 65-1,1 A 60 P SG/10,0	165713	41 A 60 P BF 80	65 x 1,1 x 10,0 (25/64)	23.500	14.700	50
EHT 65-1,4 A 60 P SG/10,0	165720	41 A 60 P BF 80	65 x 1,4 x 10,0 (25/64)	23.500	14.700	50
EHT 65-2,1 A 46 P SG/10,0	165737	41 A 46 P BF 80	65 x 2,1 x 10,0 (25/64)	23.500	14.700	50
EHT 65-3,0 A 46 P SG/10,0	165744	41 A 46 P BF 80	65 x 3,0 x 10,0 (25/64)	23.500	14.700	50
EHT 70-1,1 A 60 P SG/10,0	165751	41 A 60 P BF 80	70 x 1,1 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	50
EHT 70-1,4 A 60 P SG/10,0	165768	41 A 60 P BF 80	70 x 1,4 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	50
EHT 70-2,1 A 46 P SG/10,0	165775	41 A 46 P BF 80	70 x 2,1 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	50
EHT 70-3,0 A 46 P SG/10,0	165782	41 A 46 P BF 80	70 x 3,0 x 10,0 (25/64)	21.800	13.600	50
EHT 76-0,8 A 60 P SG/6,0	849217	41 A 60 P BF 80	76 x 0,8 x 6,0 (1/4)	20.100	12.500	50
EHT 76-0,8 A 60 P SG/10,0	849200	41 A 60 P BF 80	76 x 0,8 x 10,0 (25/64)	20.100	12.500	50
EHT 76-1,1 A 60 P SG/6,0	165812	41 A 60 P BF 80	76 x 1,1 x 6,0 (1/4)	20.100	12.500	50
EHT 76-1,1 A 60 P SG/10,0	165829	41 A 60 P BF 80	76 x 1,1 x 10,0 (25/64)	20.100	12.500	50
EHT 76-1,4 A 60 P SG/10,0	165836	41 A 60 P BF 80	76 x 1,4 x 10,0 (25/64)	20.100	12.500	50
EHT 76-2,1 A 46 P SG/10,0	165843	41 A 46 P BF 80	76 x 2,1 x 10,0 (25/64)	20.100	12.500	50
EHT 76-3,0 A 46 P SG/10,0	165850	41 A 46 P BF 80	76 x 3,0 x 10,0 (25/64)	20.100	12.500	50

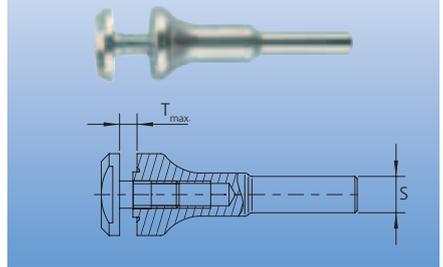
Werkzeug- \varnothing [mm]	Max. zulässige Drehzahl [min ⁻¹]
30	31.800
40	23.900
50	19.100
65	14.700
70	13.600
76	12.500

Zubehör zum Aufspannen von kleinen Trennschleifscheiben auf Geradschleifern. Stabile Ausführung mit höchster Schaft-Bruchsicherheit.

Sicherheitshinweise:

- Bei Verwendung dieses Werkzeughalters ist die höchstzulässige Drehzahl gemäß Beipackzettel zu beachten. Werkzeughalter mit montierter Trennschleifscheibe sind bis zur höchstzulässigen Drehzahl des Werkzeughalters einzusetzen (siehe Tabelle).

Werkzeughalter für kleine Trennschleifscheiben



Bezeichnung	EAN 4007220	Schaft- \varnothing S [mm]	Werkzeugbohrungs- \varnothing [mm]	Max. Werkzeug- breite T _{max} [mm]	
BO 6/6 0-4	219119	6	6	0-4	1
BO 6,35/6 0-4 (1/4)	219126	6,35	6	0-4	1
BO 6/10 0-4	219140	6	10	0-4	1
BO 6,35/10 0-4 (1/4)	219133	6,35	10	0-4	1
BO 8/10 0-4	219157	8	10	0-4	1



Trennschleifscheiben

Leistungs-Linie SG-ELASTIC (ø 300–400 mm)

Stahl



Hartes Spezialwerkzeug in Härte S mit hoher Trennleistung und guter Standzeit für den Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen (Scheiben-ø 300–400 mm).

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Gusseisen

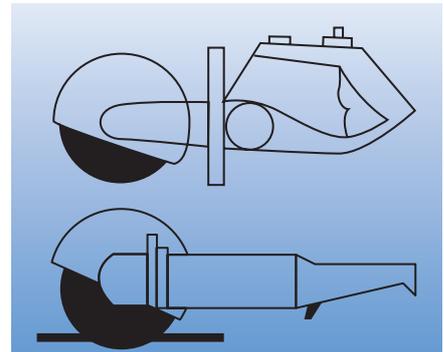
Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

- Für Handtrennschleifmaschinen mit Elektro-, Hochfrequenz- oder Benzinmotoren geeignet
- Passend zu vorhandenen Maschinen stehen beim ø 300 mm alternativ Scheiben für 80 m/s und 100 m/s zur Auswahl

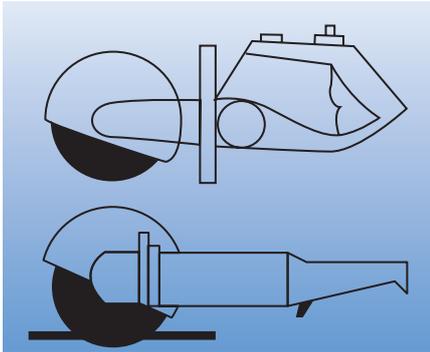
Bestellhinweis:

Bei Bestellung bitte Bohrungs-ø und gewünschte Arbeitshöchstgeschwindigkeit (80 oder 100 m/s) angeben.



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)					
80 EHT 300-4,0 A 24 S SG/20,0	162460	41 A 24 S BF 80	300 x 4,0 x 20,0	5.100	20
80 EHT 300-4,0 A 24 S SG/22,23	162477	41 A 24 S BF 80	300 x 4,0 x 22,23 (7/8)	5.100	20
80 EHT 300-4,0 A 24 S SG/25,4	162484	41 A 24 S BF 80	300 x 4,0 x 25,4 (1)	5.100	20
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)					
100 EHT 300-4,0 A 24 S SG/20,0	540008	41 A 24 S BF 100	300 x 4,0 x 20,0	6.400	20
100 EHT 300-4,0 A 24 S SG/22,23	540015	41 A 24 S BF 100	300 x 4,0 x 22,23 (7/8)	6.400	20
100 EHT 300-4,0 A 24 S SG/25,4	540022	41 A 24 S BF 100	300 x 4,0 x 25,4 (1)	6.400	20
100 EHT 350-4,5 A 24 S SG/20,0	540039	41 A 24 S BF 100	350 x 4,5 x 20,0	5.500	10
100 EHT 350-4,5 A 24 S SG/22,23	540046	41 A 24 S BF 100	350 x 4,5 x 22,23 (7/8)	5.500	10
100 EHT 350-4,5 A 24 S SG/25,4	540053	41 A 24 S BF 100	350 x 4,5 x 25,4 (1)	5.500	10
100 EHT 400-4,8 A 24 S SG/20,0	953433	41 A 24 S BF 100	400 x 4,8 x 20,0	4.800	10
100 EHT 400-4,8 A 24 S SG/22,23	540060	41 A 24 S BF 100	400 x 4,8 x 22,23 (7/8)	4.800	10
100 EHT 400-4,8 A 24 S SG/25,4	540077	41 A 24 S BF 100	400 x 4,8 x 25,4 (1)	4.800	10





Hartes Spezialwerkzeug in Härte R (C) mit hoher Trennleistung und guter Standzeit für den Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen (Scheiben-ø 300–350 mm).

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Bearbeitbare Werkstoffe:

Naturstein, feuerfester Stein, Gusseisen, NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

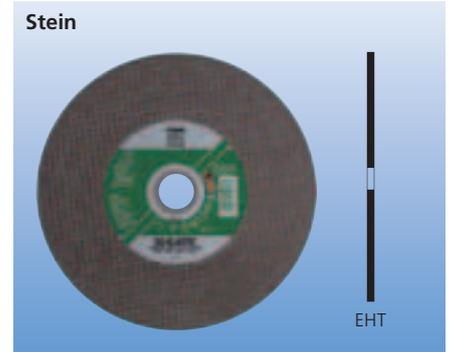
Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

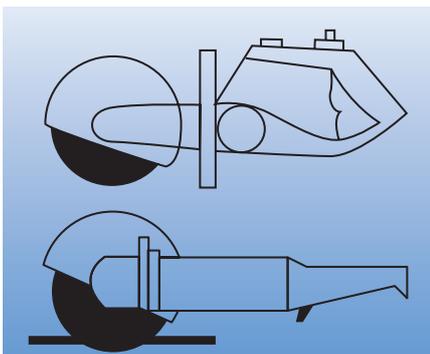
- Für Handtrennschleifmaschinen mit Elektro-, Hochfrequenz- oder Benzinmotoren geeignet
- Passend zu vorhandenen Maschinen stehen beim ø 300 mm alternativ Scheiben für 80 m/s und 100 m/s zur Auswahl

Bestellhinweis:

Bei Bestellung bitte Bohrungs-ø und gewünschte Arbeitshöchstgeschwindigkeit (80 oder 100 m/s) angeben.



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)					
80 EHT 300-4,0 C 24 R SG/20,0	163177	41 C 24 R BF 80	300 x 4,0 x 20,0	5.100	20
80 EHT 300-4,0 C 24 R SG/22,23	163184	41 C 24 R BF 80	300 x 4,0 x 22,23 (7/8)	5.100	20
80 EHT 300-4,0 C 24 R SG/25,4	163191	41 C 24 R BF 80	300 x 4,0 x 25,4 (1)	5.100	20
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)					
100 EHT 350-4,5 C 24 R SG/20,0	540145	41 C 24 R BF 100	350 x 4,5 x 20,0	5.500	10
100 EHT 350-4,5 C 24 R SG/22,23	540152	41 C 24 R BF 100	350 x 4,5 x 22,23 (7/8)	5.500	10
100 EHT 350-4,5 C 24 R SG/25,4	540169	41 C 24 R BF 100	350 x 4,5 x 25,4 (1)	5.500	10



Mittelhartes Spezialwerkzeug in Härte Q mit hoher Trennleistung und guter Standzeit für den Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen (Scheiben-ø 300–350 mm).

Schleifmittel: Korund/Siliciumcarbid AC

Bearbeitbare Werkstoffe:

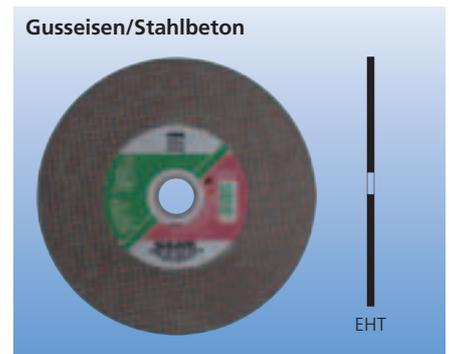
Gusseisen, Stahlbeton, duktile Werkstoffe

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Verbundwerkstoffen

Anwendungsempfehlungen:

- Für Handtrennschleifmaschinen mit Elektro-, Hochfrequenz- oder Benzinmotoren geeignet



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)					
100 EHT 300-4,0 AC 24 Q SG/20,0	540084	41 AC 24 Q BF 100	300 x 4,0 x 20,0	6.400	20
100 EHT 300-4,0 AC 24 Q SG/22,23	540091	41 AC 24 Q BF 100	300 x 4,0 x 22,23 (7/8)	6.400	20
100 EHT 300-4,0 AC 24 Q SG/25,4	540107	41 AC 24 Q BF 100	300 x 4,0 x 25,4 (1)	6.400	20
100 EHT 350-4,5 AC 24 Q SG/20,0	540114	41 AC 24 Q BF 100	350 x 4,5 x 20,0	5.500	10
100 EHT 350-4,5 AC 24 Q SG/22,23	540121	41 AC 24 Q BF 100	350 x 4,5 x 22,23 (7/8)	5.500	10
100 EHT 350-4,5 AC 24 Q SG/25,4	540138	41 AC 24 Q BF 100	350 x 4,5 x 25,4 (1)	5.500	10

Trennschleifscheiben

Spezial-Linie SG-PLUS



Sehr hartes, extrem belastbares Hochleistungswerkzeug in Härte T mit höchster Trennleistung und herausragender Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Scheibenbreiten 1,6/1,0 mm für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen mit höchster Standzeit

- Scheibenbreiten 2,5/2,4 mm für universelle Trennaufgaben bei höchster Standzeit
- Scheibenbreite 2,8 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Beste Trennergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 105-1,0 A 60 T SGP/16,0	953440	41 A 60 T BF 80	105 x 1,0 x 16,0 (5/8)	14.500	25
EHT 115-1,0 A 60 T SGP/22,23	538043	41 A 60 T BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,4 A 30 T SGP/22,23	248133	41 A 30 T BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-1,0 A 60 T SGP/22,23	538050	41 A 60 T BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,4 A 30 T SGP/22,23	248140	41 A 30 T BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 4 46 T SGP/22,23	953457	41 A 46 T BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-2,5 A 24 T SGP/22,23	522707	41 A 24 T BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,8 A 24 T SGP/22,23	162392	41 A 24 T BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-2,5 A 24 T SGP/22,23	522721	41 A 24 T BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-2,8 A 24 T SGP/22,23	162453	41 A 24 T BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 115-2,4 A 30 T SGP/22,23	248126	42 A 30 T BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,4 A 30 T SGP/22,23	248157	42 A 30 T BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 178-2,5 A 24 T SGP/22,23	522714	42 A 24 T BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 178-2,8 A 24 T SGP/22,23	162293	42 A 24 T BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-2,8 A 24 T SGP/22,23	162330	42 A 24 T BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8)	6.600	25



Hartes, extrem belastbares Hochleistungswerkzeug in Härte S (INOX) mit höchster Trennleistung und herausragender Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial

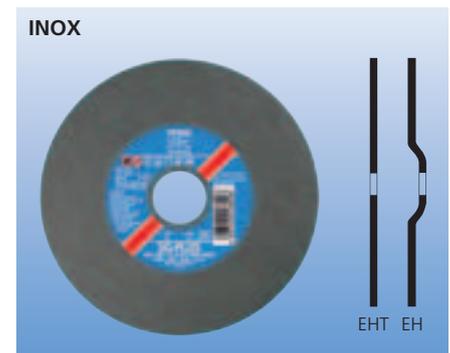
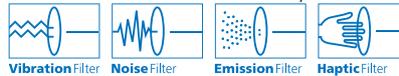
Anwendungsempfehlungen:

- Ausführung X-SLIM® (0,8 mm) für schnellste, kühle und besonders dünne, gratarme Schnitte. Ergonomisch, komfortabel und mit höchster Sicherheit.
- Scheibenbreiten 1,9/1,6/1,0 mm für kühles, schnelles, komfortables und gratarmes Trennen mit höchster Standzeit

- Scheibenbreiten 2,3/2,2 mm für universelle Trennaufgaben bei höchster Standzeit
- Scheibenbreiten 2,8/2,5 mm für höchste Standzeit bei hoher Seitenstabilität
- Beste Trennergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern
- Scheibenbreiten 1,0/0,8 mm ideal geeignet für Akku-Winkelschleifer
- Der Einsatz großer Spannflansche (SFS 76, Seite 48) erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet eine präzise Scheibenführung, speziell bei dünnen Trennschleifscheiben der geraden Ausführungen in \varnothing 178 und 230 mm

PFERDERGONOMICS®:

Dünne Trennschleifscheiben < 2,0 mm:



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 100-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM/16,0	845103	41 A 60 S BF 80	100 x 0,8 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 100-1,0 A 60 S SGP-INOX/16,0	538067	41 A 60 S BF 80	100 x 1,0 x 16,0 (5/8)	15.300	25
EHT 105-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM/16,0	953464	41 A 60 S BF 80	105 x 0,8 x 16,0 (5/8)	14.500	25
EHT 105-1,0 A 60 S SGP-INOX/16,0	953471	41 A 60 S BF 80	105 x 1,0 x 16,0 (5/8)	14.500	25
EHT 115-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM/22,23	835357	41 A 60 S BF 80	115 x 0,8 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,0 A 60 S SGP-INOX/22,23	538074	41 A 60 S BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-1,6 A 46 S SGP-INOX/22,23	538081	41 A 46 S BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 115-2,2 A 46 S SGP-INOX/22,23	281956	41 A 46 S BF 80	115 x 2,2 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EHT 125-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM/22,23	835364	41 A 60 S BF 80	125 x 0,8 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,0 A 60 S SGP-INOX/22,23	538098	41 A 60 S BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-1,6 A 46 S SGP-INOX/22,23	538104	41 A 46 S BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 125-2,2 A 46 S SGP-INOX/22,23	281970	41 A 46 S BF 80	125 x 2,2 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EHT 150-1,6 A 46 S SGP-INOX/22,23	953488	41 A 46 S BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 150-2,5 A 46 S SGP-INOX/22,23	953495	41 A 46 S BF 80	150 x 2,5 x 22,23 (7/8)	10.200	25
EHT 178-1,6 A 46 S SGP-INOX/22,23	357873	41 A 46 S BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,3 A 24 S SGP-INOX/22,23	522752	41 A 24 S BF 80	178 x 2,3 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 178-2,8 A 24 S SGP-INOX/22,23	281994	41 A 24 S BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EHT 230-1,9 A 46 S SGP-INOX/22,23	522776	41 A 46 S BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-2,3 A 24 S SGP-INOX/22,23	522783	41 A 24 S BF 80	230 x 2,3 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EHT 230-2,8 A 24 S SGP-INOX/22,23	282014	41 A 24 S BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 115-2,2 A 46 S SGP-INOX/22,23	281963	42 A 46 S BF 80	115 x 2,2 x 22,23 (7/8)	13.300	25
EH 125-2,2 A 46 S SGP-INOX/22,23	281987	42 A 46 S BF 80	125 x 2,2 x 22,23 (7/8)	12.200	25
EH 178-2,8 A 24 S SGP-INOX/22,23	282007	42 A 24 S BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8)	8.600	25
EH 230-2,3 A 24 S SGP-INOX/22,23	522790	42 A 24 S BF 80	230 x 2,3 x 22,23 (7/8)	6.600	25
EH 230-2,8 A 24 S SGP-INOX/22,23	282021	42 A 24 S BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8)	6.600	25



PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com

Gießerei-Trennschleifscheiben

Für den harten Einsatz auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern in Gießereien hat PFERD Trennschleifscheiben entwickelt, die besonderen Qualitäts- und Sicherheitsstandards entsprechen.

Werkstoffe wie Gusshaut mit Sandeinschlüssen, Gusseisen, Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss, aber auch Stahl können hervorragend bearbeitet werden.

Abtrennen von Steigern und Zuschnitte aller Art sind die häufigsten Anwendungen im harten Gießerei-Einsatz.

PFERD bietet Ihnen zu allen Fragen der Bearbeitung in Gießereien zielgerichtete und individuelle Beratung an. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.



Weiches, universelles Werkzeug in Härte P (GUSS) mit hoher Trennleistung, großer Seitenstabilität und guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

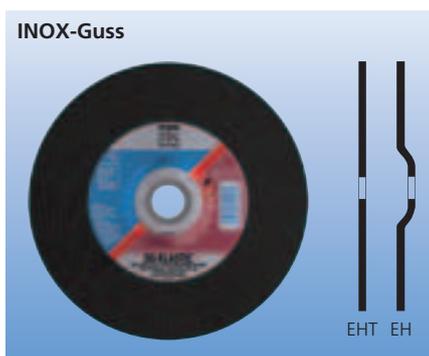
Bearbeitbare Werkstoffe:
Gusseisen, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 230-3,2 A 24 P SG/22,23	952542	41 A 24 P BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 230-3,2 A 24 P SG/22,23	952535	42 A 24 P BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25



Mittelhartes, leistungsstarkes Werkzeug in Härte Q (INOX-GUSS) mit hoher Trennleistung, großer Seitenstabilität und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund A

Ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Bearbeitbare Werkstoffe:
INOX-Guss, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern

Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 230-2,9 A 24 Q SG-INOX-Guss/22,23	522899	41 A 24 Q BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 230-2,9 A 24 Q SG-INOX-Guss/22,23	522905	42 A 24 Q BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8)	6.600	25

Mittelhartes, leistungsstarkes Werkzeug in Härte Q (GUSS) mit hoher Trennleistung, großer Seitenstabilität und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Korund/Siliciumcarbid AC

Bearbeitbare Werkstoffe:

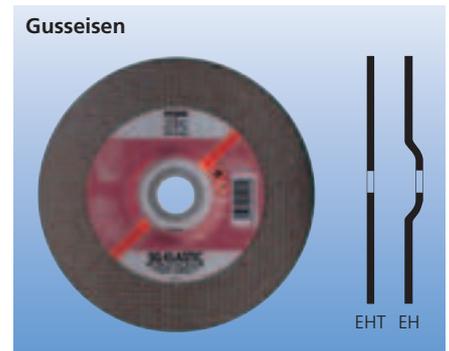
Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

- Beste Trennergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern sowie starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 230-3,2 AC 24 Q SG/22,23	522912	41 AC 24 Q BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 230-3,2 AC 24 Q SG/22,23	522929	42 AC 24 Q BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8)	6.600	25

Mittelhartes, extrem belastbares Hochleistungswerkzeug in Härte Q (GUSS) mit höchster Trennleistung, großer Seitenstabilität und herausragender Standzeit.

Schleifmittel: Zirkonkorund/Korund ZA

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen mit Lamellengraphit, Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial und Profilen

Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt für Druckluft-Turbinenschleifer sowie starke Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifer geeignet



Bezeichnung	EAN 4007220	EN-Bezeichnung	D x T/U x H [mm (Inch)]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
Gerade Ausführung EHT (Form 41)					
EHT 230-3,4 ZA 24 Q SGP/22,23	522837	41 ZA 24 Q BF 80	230 x 3,4 x 22,23 (7/8)	6.600	25
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42)					
EH 230-3,4 ZA 24 Q SGP/22,23	522844	42 ZA 24 Q BF 80	230 x 3,4 x 22,23 (7/8)	6.600	25



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu galvanisch gebundenen Diamant-Trennschleifscheiben finden Sie in Katalog 205.

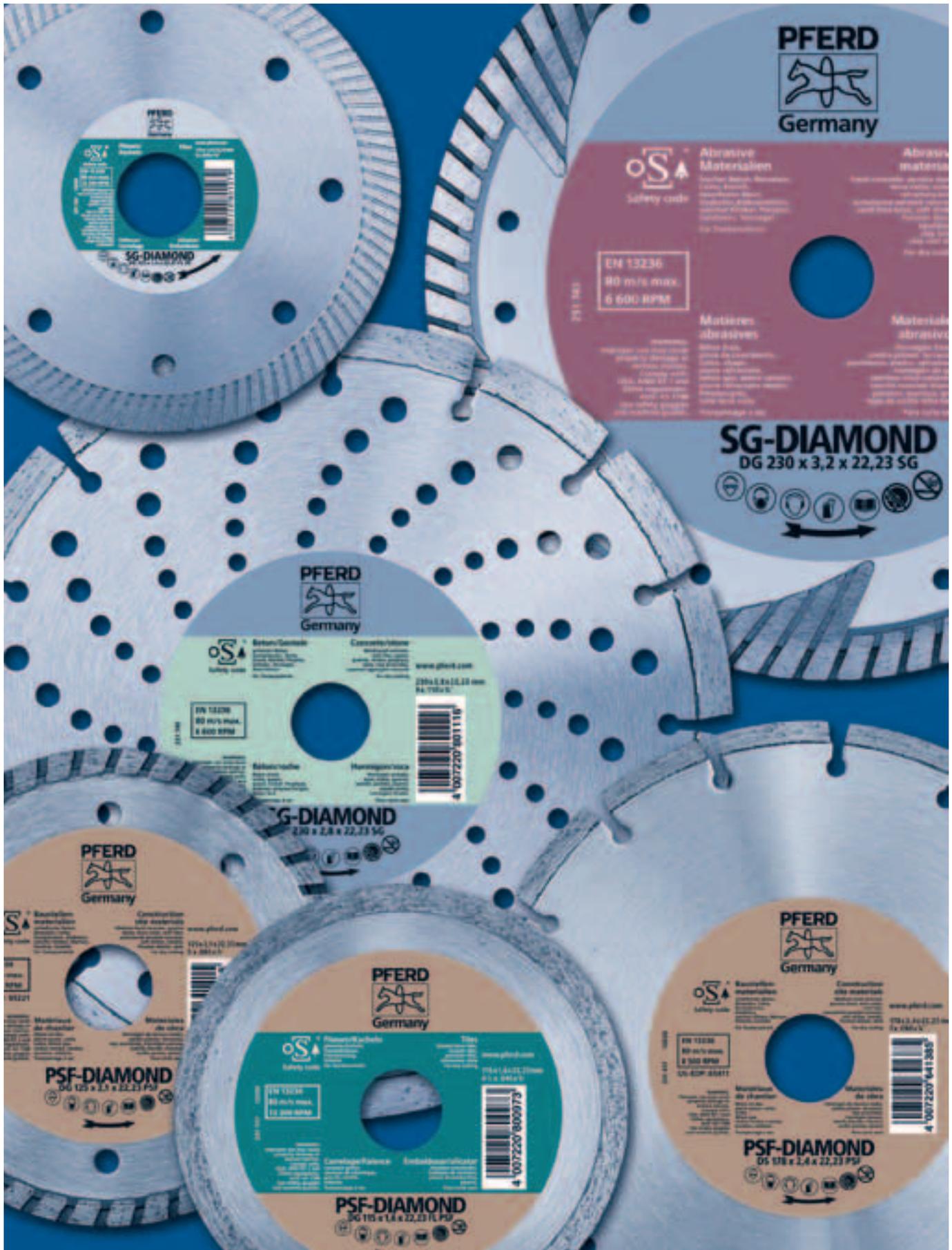


PFERDINFORMATION

Weiterführende Informationen erhalten Sie hier oder unter www.pferd.com



Für das Abtrennen von Speisern, Steigern, Angüssen, Formtrennungen oder Gießgraten an Gussteilen aus Grau- und Sphäroguss (GG/GGG bzw. GJL/GJS) eignen sich auch galvanisch gebundene Diamant-Trennschleifscheiben. Sie zeichnen sich durch eine maximale Standzeit, ein optimales Trennen tiefliegender Bearbeitungsstellen (bedingt durch konstanten Werkzeugdurchmesser) sowie die komfortable und schnelle Beseitigung von Verzierungen aus.



Diamant-Trennschleifscheiben von PFERD werden unter Einhaltung höchster Qualitäts- und Sicherheitsstandards gefertigt. Sie garantieren optimale Trennergebnisse und ermöglichen eine wirtschaftliche Bearbeitung unterschiedlicher Werkstoffe, z. B. Beton, Waschbeton, Klinker, Hartgestein, Granit oder andere abrasive Baumaterialien. Das Produktprogramm bietet für jede Bearbeitungsaufgabe das optimale Werkzeug.

Diamant-Trennschleifscheiben von PFERD zeichnen sich aus durch:

- Hochwertige Diamantqualitäten
- Exzellente Schnittigkeit und kurze Trennzeiten
- Hohe Standzeit
- Hohen Schneidkomfort
- Hohe Wirtschaftlichkeit

Die Qualität von PFERD-Werkzeugen ist zertifiziert nach ISO 9001.

PFERD-Bezeichnung
DG 230 x 2,8 x 22,23 SG

1 Bezeichnung und Form des Werkzeuges
DS = Diamant, Ausführung segmentiert
DG = Diamant, Ausführung mit geschlossenem Rand für Fliesen und Kacheln

2 Außendurchmesser
Außen-Ø D in [mm]

3 Scheibenbreite
Scheibenbreite T in [mm]

4 Bohrungsdurchmesser
Bohrungs-Ø H in [mm]

5 PFERD-Produktlinie
Universal-Linie PSF
Leistungs-Linie SG

Die PFERD-Bezeichnung entspricht der Kennzeichnung gemäß EN 13236.



Farbkennzeichnung der zwei Produktlinien und der zu bearbeitenden Werkstoffe

Für die vielfältigen Trennaufgaben in Bau, Handwerk und Industrie bietet PFERD Diamant-Trennschleifscheiben in zwei Produktlinien mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen an:

Universal-Linie PSF		
Universelle Einsätze in Bau, Handwerk und Industrie		
Werkstoff = Farbe		Seite
	Baustellenmaterialien = orange	66
	Fliesen/Kacheln = dunkelgrün	66

Leistungs-Linie SG		
Breiteste Werkzeugpalette für professionelle Einsätze in Bau, Handwerk und Industrie		
Werkstoff = Farbe		Seite
	Abrasive Materialien = signalrot	68
	Beton/Gestein = hellgrün	67
	Fliesen/Kacheln = dunkelgrün	68

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe 1 und Werkstoff 2 zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug auszuwählen. Hinweise zum Werkzeugantrieb finden Sie auf der jeweiligen Katalogseite.

1 Bearbeitungsaufgabe	2 Werkstoff		3 Ausführung		4 Ausführung		5 Ausführung	
	Baustellenmaterialien:	Abrasive Materialien:	Beton, Gestein:	Fliesen/Kacheln:	Ausführung	Seite	Ausführung	Seite
Aggressives, schnelles Trennen	Mittelharter Beton, Bimsstein, Cotto, Dachpfannen, Gasbeton, weicher Klinker, Marmor, Poroton, Schiefer	Frischer Beton, Bimsstein, Cotto, Estrich, feuerfester Stein, Gasbeton, Kalksandstein, weicher Klinker, Poroton, Sandstein, Tonziegel	Armiertes Beton, harter Beton, Betonstein, Betonrohr, Dachpfannen, Gneis, Granit, Klinker, Porphy, Schiefer, Tonziegel, Waschbeton	Glasierte Kacheln, Keramikfliesen, Feinsteinzeug, Schiefer	DS PSF	66	DS SG	67
	Komfortables Trennen mit hoher Schnittqualität				DG PSF	66	DG SG	68

Diamant-Trennschleifscheiben

Universal-Linie PSF



Baustellenmaterialien Ausführung DS



Universelles Werkzeug mit segmentiertem Rand für aggressives, schnelles Trennen mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Schleifmittel: Diamant D

Bearbeitbare Werkstoffe:
Baustellenmaterialien

Bearbeitungsaufgaben:
Aggressives, schnelles Trennen von Vollmaterial

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	H [mm]	H [Inch]	Breite T [mm]	Höhe Seg. X [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
DS 115 x 2,2 x 22,23 PSF	641361	115	22,23	7/8	2,2	7	13.300	1
DS 125 x 2,2 x 22,23 PSF	641378	125	22,23	7/8	2,2	7	12.200	1
DS 178 x 2,4 x 22,23 PSF	641385	178	22,23	7/8	2,4	7	8.500	1
DS 230 x 2,4 x 22,23 PSF	641392	230	22,23	7/8	2,4	7	6.600	1

Baustellenmaterialien Ausführung DG



Universelles Werkzeug mit geschlossenem Rand für komfortables Trennen mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Schleifmittel: Diamant D

Bearbeitbare Werkstoffe:
Baustellenmaterialien

Bearbeitungsaufgaben:
Komfortables Trennen von Vollmaterial mit hoher Schnittqualität

Anwendungsempfehlungen:
■ Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet



Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	H [mm]	H [Inch]	Breite T [mm]	Höhe Seg. X [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
DG 115 x 2,1 x 22,23 PSF	641408	115	22,23	7/8	2,1	7	13.300	1
DG 125 x 2,1 x 22,23 PSF	641415	125	22,23	7/8	2,1	7	12.200	1
DG 178 x 2,4 x 22,23 PSF	641422	178	22,23	7/8	2,4	7	8.500	1
DG 230 x 2,6 x 22,23 PSF	641439	230	22,23	7/8	2,6	7	6.600	1

Fliesen/Kacheln Ausführung DG FL



Universelles Werkzeug mit geschlossenem Rand zum Trennen ohne Randausbrüche an Werkstücken mit hochwertigen Oberflächen. Hohe Trennleistung und gute Standzeit.

Schleifmittel: Diamant D

Bearbeitbare Werkstoffe:
Fliesen, Kacheln

Bearbeitungsaufgaben:
Komfortables Trennen von Fliesen und Kacheln mit hoher Schnittqualität

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	H [mm]	H [Inch]	Breite T [mm]	Höhe Seg. X [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
DG 115 x 1,6 x 22,23 FL PSF	800973	115	22,23	7/8	1,6	7	13.300	1
DG 125 x 1,6 x 22,23 FL PSF	800980	125	22,23	7/8	1,6	7	12.200	1

Leistungsstarkes Werkzeug mit segmentiertem Rand für aggressives, schnelles Trennen harter Werkstoffe mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Diamant D

Bearbeitbare Werkstoffe:

Armierter Beton, Dachpfannen, Gneis, Granit, Klinker, Porphyr, Schiefer, Tonziegel, Waschbeton, harter Beton, Betonstein, Betonrohr

Bearbeitungsaufgaben:

Aggressives, schnelles Trennen von Vollmaterial

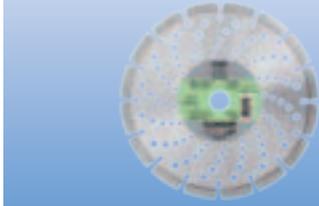
Anwendungsempfehlungen:

- Bei Diamant-Trennschleifscheiben Ausführung DS in \varnothing 300 bis 400 mm beträgt die Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bestellhinweis:

Zur Verwendung auf Winkelschleifern liegt allen Diamant-Trennschleifscheiben mit Bohrungs- \varnothing 25,4 mm ein Reduziererring auf 22,23 mm bei.

**Beton/Gestein
Ausführung DS**



Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	H [mm]	H [Inch]	Breite T [mm]	Höhe Seg. X [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
DS 115 x 2,4 x 22,23 SG	801086	115	22,23	7/8	2,4	10	13.300	1
DS 125 x 2,4 x 22,23 SG	801093	125	22,23	7/8	2,4	10	12.200	1
DS 178 x 2,6 x 22,23 SG	801109	178	22,23	7/8	2,6	10	8.500	1
DS 230 x 2,8 x 22,23 SG	801116	230	22,23	7/8	2,8	10	6.600	1
DS 300 x 2,8 x 20,0 SG	801123	300	20,0	-	2,8	10	6.400	1
DS 300 x 2,8 x 25,4 SG	801147	300	25,4 (22,23)	1 (7/8)	2,8	10	6.400	1
DS 350 x 2,8 x 20,0 SG	801154	350	20,0	-	2,8	10	5.400	1
DS 350 x 2,8 x 25,4 SG	801161	350	25,4 (22,23)	1 (7/8)	2,8	10	5.400	1
DS 400 x 3,2 x 25,4 SG	801178	400	25,4 (22,23)	1 (7/8)	3,2	10	4.800	1

Schärfstab

Spezialzubehör zum Nachschärfen bzw. Freischleifen von Schneidsegmenten. Ausführung mit weicher Polyurethanbindung.

Schleifmittel: Siliciumcarbid C

Anwendungsempfehlungen:

- Diamant-Trennschleifscheiben von PFERD werden, falls erforderlich, nachgeschärft bzw. durch Abtrennen dünner Scheiben mithilfe des Schärfstabs freigeschleifen

Schärfstab DSB



Bezeichnung	EAN 4007220	Korngröße	Abmessungen [mm]	
DSB 2005025	168332	80	200 x 25 x 50,0	1



Diamant-Trennschleifscheiben

Leistungs-Linie SG

Abrasive Materialien Ausführung DG



Leistungsstarkes Werkzeug mit geschlossenem Rand für komfortables Trennen mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit.

Schleifmittel: Diamant D

Bearbeitbare Werkstoffe:

Frischer Beton, Bimsstein, Cotto, Estrich, feuerfester Stein, Gasbeton, Kalksandstein, weicher Klinker, Poroton, Sandstein, Tonziegel

Bearbeitungsaufgaben:

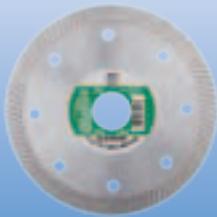
Komfortables Trennen von Vollmaterial mit hoher Schnittqualität

Anwendungsempfehlungen:

■ Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	H [mm]	H [Inch]	Breite T [mm]	Höhe Seg. X [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
DG 115 x 2,2 x 22,23 SG	801000	115	22,23	7/8	2,2	8	13.300	1
DG 125 x 2,2 x 22,23 SG	801024	125	22,23	7/8	2,2	8	12.200	1
DG 178 x 2,5 x 22,23 SG	801031	178	22,23	7/8	2,5	8	8.500	1
DG 230 x 2,8 x 22,23 SG	801048	230	22,23	7/8	2,8	8	6.600	1

Fliesen/Kacheln Ausführung DG FL



Leistungsstarkes Werkzeug mit geschlossenem Rand zum Trennen ohne Randausbrüche an Werkstücken mit hochwertigen Oberflächen. Hohe Trennleistung und sehr gute Standzeit.

Schleifmittel: Diamant D

Bearbeitbare Werkstoffe:

Glasierte Kacheln, Keramikfliesen, Feinsteinzeug, Schiefer

Bearbeitungsaufgaben:

Komfortables Trennen von Fliesen und Kacheln mit hoher Schnittqualität

Anwendungsempfehlungen:

■ Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet

Bezeichnung	EAN 4007220	D [mm]	H [mm]	H [Inch]	Breite T [mm]	Höhe Seg. X [mm]	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	
DG 115 x 1,4 x 22,23 FL SG	801055	115	22,23	7/8	1,4	8	13.300	1
DG 125 x 1,4 x 22,23 FL SG	801079	125	22,23	7/8	1,4	8	12.200	1

