

- Круги лепестковые торцевые
- Круги лепестковые радиальные
- Диски самозакрепляющиеся
- Диски фибровые
- Ленты бесконечные
- Рулоны и бобины шлифовальные



СДЕЛАНО В РОССИИ
ОАО «Лужский абразивный завод»



ОАО "Лужский абразивный завод" производит широкий спектр шлифовального инструмента на гибкой основе из шлифовальной шкурки.

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ (КЛТ)

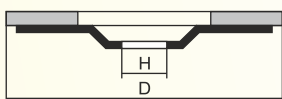
Круг лепестковый торцевой КЛТ предназначен для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

ОАО "Лужский абразивный завод" производит собственную подложку (основание для КЛТ) повышенной прочности из специальных материалов по уникальной технологии, не имеющей аналогов в мире.

Специальные материалы позволяют улучшить клеящую адгезию и надежность крепления шлифовальных лепестков, соответственно, увеличивают прочность всей конструкции КЛТ, что позволяет применять его при больших прижимных усилиях.

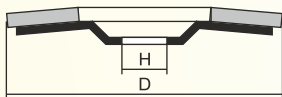
Поэтому, КЛТ производства ОАО ЛАЗ зернистостью Р24-40 можно считать зачистными кругами.

Тип КЛТ 1



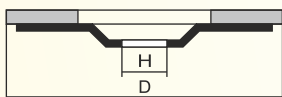
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей. Соприкосновение круга с обрабатываемой поверхностью под углом 0-15°.

Тип КЛТ 2



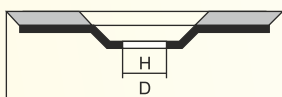
Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования. Коническая форма инструмента при работе, обеспечивает лучшее прилегание лепестков к поверхности металла. Соприкосновение круга с обрабатываемой поверхностью под углом 15-25°.

Тип КЛТ 3



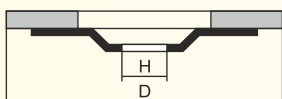
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, древесины, пластика. Основное отличие КЛТ-3 от других типов – наличие парных лепестков (основного и вспомогательного), что позволяет значительно увеличить производительность работы.

Тип КЛТ 4



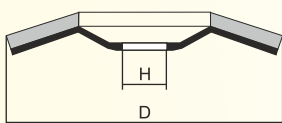
Новая структура расположения лепестков увеличивает гибкость круга, что дает возможность обрабатывать контурные поверхности деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины. Зона взаимодействия рабочей части круга и изделия больше, чем при использовании кругов КЛТ 1 или КЛТ 2, что позволяет производить качественную обработку быстрее, чем фибровым диском.

Тип КЛТ 5



Для многофункционального шлифования изделий из металлов и других материалов (дерева, пластика). Увеличенный в 2 раза выход лепестков за край подложки облегчает работу со сгибами, углами, сложными поверхностями, а также повышает эффективность охлаждения рабочей части круга. Увеличенный угол расположения лепестков позволяет использовать круги, при соответствующей силе нажима, как для грубого, так и для тонкого шлифования.

Тип КЛТ 6



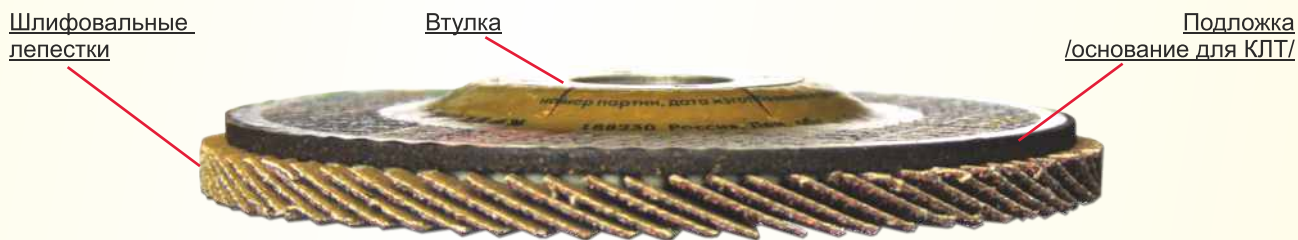
Увеличенный угол наклона опорной тарелки позволяет обрабатывать деталь всей поверхностью лепестков. Между резьбовой частью шпинделя и обрабатываемой деталью всегда остается зазор, даже при полном прилегании плоскости лепестков к детали.

Благодаря увеличению угла опорной тарелки износ шлифовальной шкурки происходит равномерно по всей рабочей поверхности, что и приводит к значительному увеличению производительности при шлифовании металлов, древесины, пластика.

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН



КОНСТРУКЦИЯ КРУГА



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КРУГА



металл



дерево



пластмасса

ТАБЛИЦА ЗЕРНИСТОСТЕЙ FEPA

P24, P30, P36, P40, P50, P60, P80, P100,
P120, P150, P180, P220, P240, P280, P320,
P360, P400

АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ

A - оксид алюминия
ZK - оксид циркония
C - карбид кремния

6 КЛТ

НОВАЯ СЕРИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ЛЕПЕСТКОВЫХ КРУГОВ

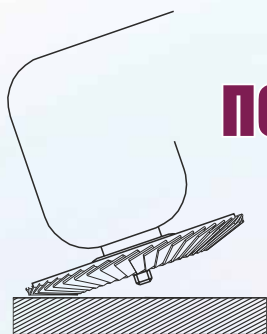
STANDART

Оптимальная работа кругов в полупрофессиональном сегменте.

Более выгодная цена по сравнению с кругами серии «Professional».

PROFESSIONAL

Высокая стойкость и большой съём обрабатываемого материала.



НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Благодаря увеличению угла опорной тарелки хорошо подходит для обработки труднодоступных мест.

Износ шлифовальной шкурки происходит равномерно по всей рабочей поверхности, что и приводит к значительному увеличению производительности при шлифовании.

80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал А		КЛТ6	125	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150	12250

Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге



Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге

серия «STANDART»

Оптимальная работа кругов в полупрофессиональном сегменте.

Более выгодная цена по сравнению с кругами серии «PROFESSIONAL».



80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A		КЛТ 1	115	22,23	24; 36; 40; 50 60; 80; 100; 120; 150; 180	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500

серия «PROFESSIONAL»

Круги предназначены для универсальной обработки широкого спектра материалов: металлов, древесины, пластика.

Преимущества:

- высокая стойкость;
- большой съем обрабатываемого материала (высокая производительность при средних нагрузках).



80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A		КЛТ 1 КЛТ 2	115	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500



серия «ZIRCON»

Круги предназначены для обработки сварных швов всех марок сталей, шлифования высоколегированных и труднообрабатываемых сталей, зачистки литья, окалины, грата.

Использование циркониевого зерна позволяет в несколько раз увеличить срок службы инструмента и производить обработку с большими усилиями прижима, что обеспечивает мощный съем материала и уменьшает время на обработку.

80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал ZK		КЛТ1 КЛТ2	115	22,23	24; 36; 40; 60; 80; 100; 120	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500



серия «ZIRCON standart»

Круги используются для универсальной обработки всех видов сталей, в том числе высоколегированных и нержавеющей, зачистки сварных швов, притупления острых кромок, снятия заусенцев, удаления ржавчины.

Преимущества:

- более выгодная цена по сравнению с кругами серии «ZIRCON» при сохранении высокого качества обработки циркониевым шлифовальным материалом;
- новая конструкция КЛТ позволила увеличить производительность по сравнению с кругами серии «PROFESSIONAL».

80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал ZK		КЛТ1 КЛТ2	115	22,23	24; 36; 40; 60; 80; 100; 120;	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500



Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге

серия «Flap Disc»

Конструкция КЛТ3 позволяет:

- Увеличить съем обрабатываемого материала в единицу времени при одинаковой зернистости основного и вспомогательного лепестков (A40/40). Это происходит за счет увеличения площади соприкосновения вспомогательного лепестка с поверхностью обрабатываемого изделия.
- Улучшить качество обрабатываемой поверхности при работе кругом, имеющим вспомогательный лепесток более мелкой зернистости (A 40/60).
- Изготавливать круги в более привлекательном для потребителя соотношении цена/качество.



80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A		КЛТ3	115	22,23	40/40; 40/60; 60/60; 80/80; 100/100; 120/120; 150/150	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500

серия «Soft Disc»

Особая структура расположения лепестков КЛТ4 увеличивает гибкость круга.

Это дает возможность обрабатывать контурные поверхности деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

Зона взаимодействия рабочей части круга и изделия на 40% больше, чем при использовании кругов КЛТ1 или КЛТ2, что позволяет быстрее производить качественную обработку поверхности.



80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A		КЛТ4	115	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220	13300
			125			12250

серия «Elastic»

Основные преимущества КЛТ5:

- **Увеличенный в 2 раза выход лепестков за край подложки** позволяет производить обработку в углах, сгибах, а также обработку плоских и контурных поверхностей. Повышается эффективность охлаждения рабочей части круга, что значительно увеличивает срок эксплуатации инструмента.
- Увеличенное количество лепестков обеспечивает более эффективный и продолжительный срок эксплуатации круга.
- **Увеличенный угол расположения лепестков** дает возможность использовать круги на различных операциях:

для грубого шлифования - при усиленном нажатии на круг лепестки уплотняются и обеспечивают больший съем обрабатываемого материала;

для тонкого шлифования - при легком нажатии на круг лепестки пружинят. Это позволяет уменьшить съем обрабатываемого материала при зачистке или выравнивании поверхности.



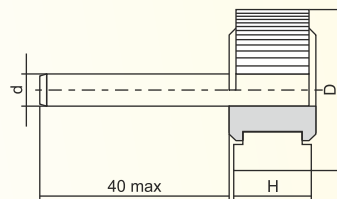
80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A		КЛТ5	115	22,23	40; 60; 80; 100; 120; 150; 180	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500

Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге

Круги лепестковые с оправкой (КЛО)



Круги КЛО используются для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования.

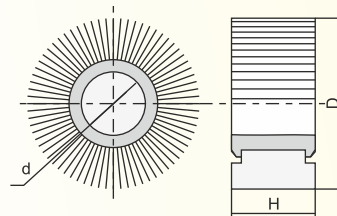


40м/с	Применяемое оборудование	D (мм)	H (мм)	d (мм)	Зернисть	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал А, ZK		25	10;15;	6	40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 280; 320; 400	30600
		30	20;25;30			25500
		40	10;15;			19100
		50	25;30;40			15300
		60	10;15; 20;25;30;40;50			12740
		80	20;25;30;40;50			9550



Круги лепестковые без оправки (КЛ)

Круги КЛ используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



40м/с	Применяемое оборудование	D (мм)	H (мм)	d (мм)	Зернисть	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал А, ZK		60	10;15;20;25;30;40;50	8;12	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 280; 320; 400	12740
		80	30;40;50			9550
		90	25;30;50	12;22,23		8490
		100	50;60;70	8;12;22,23		7650
		120	25;30;40;50	12;22,23;32		6370
		130		32		5880
		150	50			5100
			25;30	6400		

для стационарных шлифовальных машин

40м/с	Применяемое оборудование	D (мм)	H (мм)	d (мм)	Зернисть	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал А, ZK		200	25; 30; 50	32	36; 40; 50; 60; 80; 100; 120;	3850
		350	50; 60; 75; 100; 120; 140	44,5;	150; 180; 220; 280;	2200
		400		127	240; 320; 400	1950



ДИСКИ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ

Предназначены для обработки изделий из древесины, фанеры, ДВП, металла. Диски самозацепляются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием, что дает возможность быстрой и простой смены диска. Антистатическое покрытие зерна шлифовальной шкурки снижает засаливаемость диска отходами обрабатываемого материала, что увеличивает срок службы инструмента и повышает его производительность.



Материал А	Применяемое оборудование	D (мм)	Исполнение	Зернистость 24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320
		115 125 150		
	150			
		115 125 150 225 300		

ДИСКИ ФИБРОВЫЕ для ручных шлифмашинок

Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.



80м/с	Применяемое оборудование	Исполнение	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин	
Материал А		тип 2 	60	6	16; 24; 36; 40; 50; 60; 80	25480	
			70			21840	
			100			15300	
			115			13300	
			125			12250	
			150			10200	
			180			8500	
			225			6790	
		тип 2Аб 	130	22,23		11800	
			178			8600	
			тип 2 с прорезьями 			115	13300
						125	12250
						150	10200
						180	8500

Ленты бесконечные (ЛБ)

Лента шлифовальная бесконечная - это узкие и широкие бесконечные ленты на тканевой основе. Бесконечные ленты изготавливаются в широкой гамме размеров полотна, зернистости для большинства типов обработки и материалов.

Бесконечная шлифовальная лента представляет собой полосу шлифовальной шкурки торцы которой соединены встык (ЛБ) или внахлест (ЛБ2).



Применяемое оборудование	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (мм)	Хар-ка
	от 6 до 40	от 303 до 610	A24-A320 ZK24-ZK120
	от 60 до 110	от 400 до 950	
	до 350	до 9000	
	до 350	до 4000	
	до 1600	до 4000	

Листы

Для обработки металлических листов после грунтования, красок и лаков, а также пластмасс. Используются прежде всего в автомобилестроении, а также для обработки металлографических штампов. Шлифовальная шкурка на эластичной тканевой основе.



Применяемое оборудование	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (мм)	Зернистость
	230	280	P40; P50; P60; P80; P100; P120; P150; P180; P220; P240; P280; P320; P400
	170	240	P40; P50; P60; P80; P100; P120; P150; P180; P220; P240; P280; P320; P400

Рулоны шлифовальной шкурки


Тканевая водостойкая шлифовальная шкурка предназначена для абразивной обработки различных материалов с применением и без применения смазочно-охлаждающей жидкости.



Характеристика	Размер рулона		Область применения
	Ширина (мм)	Длина (м)	
P36 - P400	805	20	

Бобины шлифовальной шкурки

Шлифовальная шкурка в бобинах предназначена для рационального использования на виброшлифовальных машинах и ручного шлифования. Выбирайте ширину шлифовальной бобины в соответствии размером площади вашей шлифмашинки или шлифовального бруска.

Характеристика	Размер рулона		Область применения
	Ширина (мм)	Длина (м)	
P36 - P400	от 20 до 1400	20, 30	

* Завод принимает заказы на изготовление шлифовальных лент, бобин и рулонов с размерами и характеристиками, не указанными в данных таблицах



ОАО «ЛУЖСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД» основан в 1906 году.

Мы дорожим своей богатой историей, традициями и колоссальным опытом в производстве абразивного инструмента.

Сегодня «Лужский абразивный завод» - один из крупнейших и высокопроизводительных заводов в мире.

Продукция завода пользуется большой популярностью в России и за рубежом.

МЫ ПРОИЗВОДИМ:

ОТРЕЗНЫЕ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ БРУСКИ, СЕГМЕНТЫ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ БРУСКИ, СЕГМЕНТЫ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ



ШЛИФОВАЛЬНУЮ ШКУРКУ АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ



ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ТИГЛИ, ТИГЛИ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ НА УГЛЕРОДНОМ СВЯЗУЮЩЕМ





СХЕМА ПРОЕЗДА:



ОАО "ЛУЖСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД"
 Россия, 188230, г. Луга Ленинградская обл.,
 ул. Красноармейская, 32
 тел: +7 81372 22593, +7 81372 22002
 факс: +7 81372 27800, +7 81372 41800
 e-mail: lap@abrasives.ru www.abrasives.ru

