



Круги лепестковые торцевые

Круги лепестковые радиальные

Диски клетированные

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)

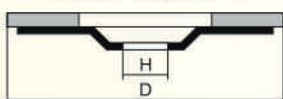
Круг лепестковый торцевой КЛТ предназначен для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

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.

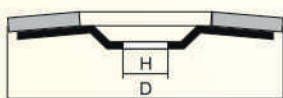
Поэтому, КЛТ производства ОАО ЛАЗ зернистостью Р24-40 можно считать зачистными кругами.

Тип КЛТ 1



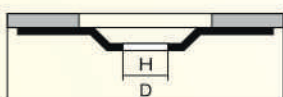
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей. Соприкосновение круга с обрабатываемой поверхностью под углом 0-15°.

Тип КЛТ 2



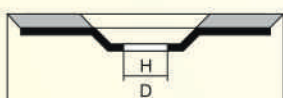
Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования. Коническая форма инструмента при работе, обеспечивает лучшее прилегание лепестков к поверхности металла. Соприкосновение круга с обрабатываемой поверхностью под углом 15-25°.

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



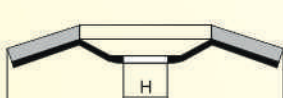
Новая структура расположения лепестков увеличивает гибкость круга, что дает возможность обрабатывать контурные поверхности деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины. Зона взаимодействия рабочей части круга и изделия больше, чем при использовании кругов КЛТ 1 или КЛТ 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, P500, P600, P800, P1000

АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ

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

6 КЛТ

НОВАЯ СЕРИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ЛЕПЕСТКОВЫХ КРУГОВ

ECONOMY

Оптимальная работа кругов при периодическом использовании в домашнем сегменте.

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

STANDART

Оптимальная работа кругов в полупрофессиональном сегменте.

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

PROFESSIONAL

Высокая стойкость и большой съем 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

серия «ECONOMY»

Оптимальная работа кругов при периодическом использовании в домашнем сегменте.

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



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

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	100	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	15300
			102	15,9		15300
		КЛТ 1 КЛТ 2	115	22,23		13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500
		КЛТ 1	200	7650		

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

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН



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 съём материала и уменьшает время на обработку.

80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал ZK		KЛТ1 KЛТ2	115	22,23	24; 36; 40; 60; 80; 100; 120	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500
		KЛТ1	200			7650



серия «ZIRCON standart»

Круги используются для универсальной обработки всех видов сталей, в том числе высоколегированные 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		KЛТ1 KЛТ2	115	22,23	24; 36; 40; 60; 80; 100; 120;	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500



серия «CERAMIC»

Круги предназначены для обработки высоколегированных, нержавеющей сталей, титановых и никелевых сплавов. Могут применяться для предварительного и чистового шлифования деталей, зачистки сварных швов, притупления острых кромок, снятия заусенцев.

Преимущества:

- увеличивается срок службы по сравнению с кругами серии «ZIRCON»;
- высокая производительность;
- снижается вероятность прижогов;
- исключается появление «ржавчины» на обработанной поверхности.

80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал CER		KЛТ1 KЛТ2	115	22,23	40; 60	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.



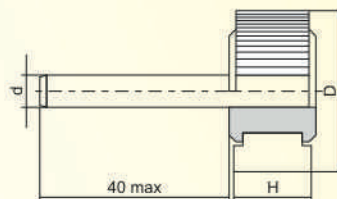
80м/с	Применяемое оборудование	Тип	D (мм)	H (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A		КЛТ5	115	22,23	40; 60; 80; 100; 120; 150; 180	13300
			125			12250
			150			10200
			180			8500

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.

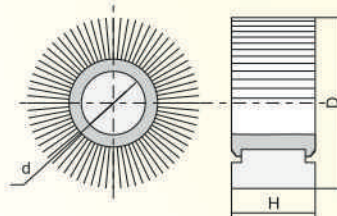


40м/с	Применяемое оборудование	D (мм)	H (мм)	d (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A, ZK		25	10;15;	6	40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	30600
		30	20;25;30			25500
		40	10;15;			19100
		50	25;30;40			15300
		60	10;15; 20;25;30;40;50			12740
		80	20;25;30;40;50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



Круги лепестковые без оправки (КЛ)

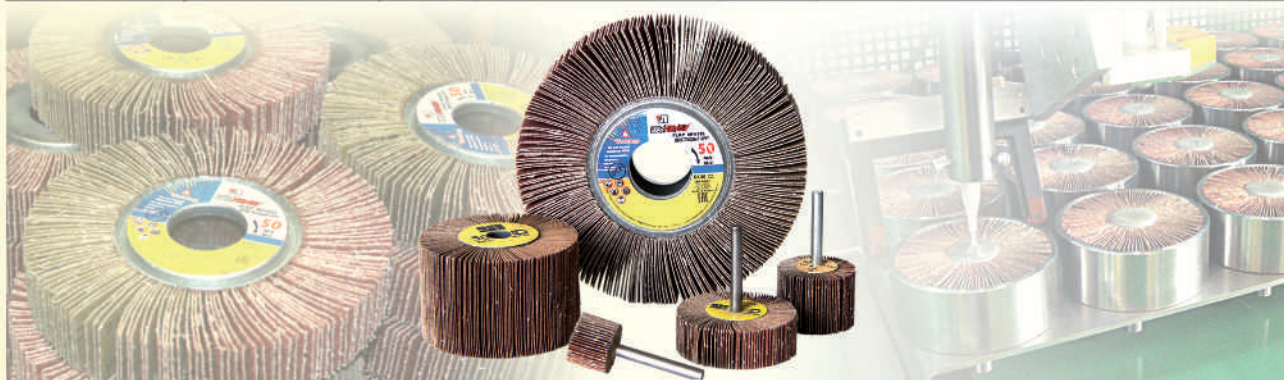
Круги КЛ используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности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



40м/с	Применяемое оборудование	D (мм)	H (мм)	d (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A, ZK		60	10;15;20;25;30;40;50	8;12	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	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				5880
		150	50	32		5100 (40м/с)
			25;30			6400 (50м/с)

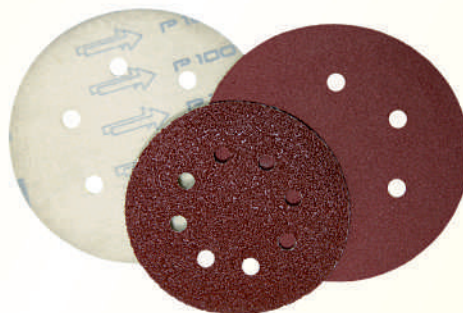
для стационарных шлифовальных машин

40м/с	Применяемое оборудование	D (мм)	H (мм)	d (мм)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
Материал A, 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;	2200
		400		127	240; 320	1950



ДИСКИ КЛЕТИРОВАННЫЕ

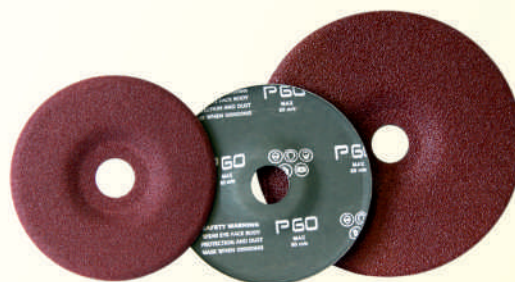
Предназначены для обработки изделий из древесины, фанеры, ДВП, металла. Диски самозацепляются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием, что дает возможность быстрой и простой смены диска. Антистатическое покрытие зерна шлифовальной шкурки снижает засаливаемость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



	Применяемое оборудование	D (мм)	Исполнение	Зернистость
Материал А		115 125 150		24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320
		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	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
			115			13300
		тип 2 с прорезями	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 бумажной основе, водостойкая WBB; Aqua



Применяемое оборудование	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (мм)	Зернистость
	230	280	100;120;150;180; 320;400;600;1000

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)	
A24, A30	775; 800	20	
A36-A150	775; 800	30	
A180-A220,5,4,M40	800	30	

Бобины шлифовальной шкурки

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

Характеристика	Размер рулона		Область применения
	Ширина (мм)	Длина (м)	
A24, A30	от 20 до 1650	20	
A36- A220,5,4,M40	от 20 до 1650	30	

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



Продукция ОАО «Лужский абразивный завод» соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТРТС 010/2011) и Единым санитарно-эпидемиологическим требованиям.

Завод постоянно отмечается государственными наградами и грамотами за достижение высоких успехов в отрасли машиностроения.

Предприятие является членом Федерации европейских производителей абразивов (Federation of European Producers of Abrasives - FEPA).

С ноября 2001 года на ОАО «Лужский абразивный завод» разработана, внедрена и успешно действует система менеджмента качества на соответствие требованиям EN ISO 9001. Система поддерживается в рабочем состоянии, благодаря постоянным внутренним проверкам и ежегодному инспекционному аудиту. Каждые 3 года проводится ресертификация СМК ОАО «Лужский абразивный завод» на соответствие требованиям EN ISO 9001.

Сертификат СМК ISO EN 9001:2015 TUV AUSTRIA HELLAS № 061610009862 получен 20 ноября 2017 года. Он подтверждает правомочность выхода продукции ОАО "Лужский абразивный завод" на международный рынок и расширяет возможности заключения контрактов. За рубежом именно наличие сертификата системы менеджмента качества является решающим фактором при выборе поставщика и необходимым условием заключения контракта. Соответствие требованиям стандартов ISO является лучшей гарантией, которую производители могут дать своим клиентам с точки зрения качества.

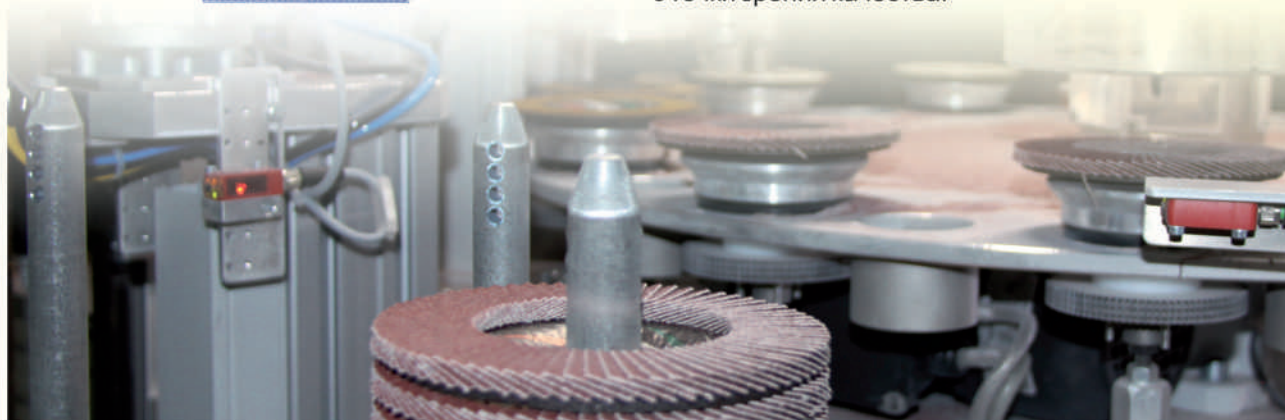




СХЕМА ПРОЕЗДА:



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

