

# Круги лепестковые торцевые и радиальные Диски клетированные

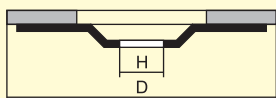




# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

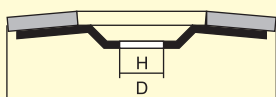


## КОНСТРУКЦИЯ КРУГА



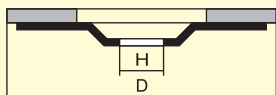
### Тип КЛТ 1

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



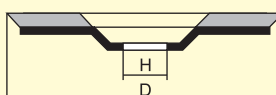
### Тип КЛТ 2

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°.



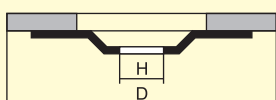
### Тип КЛТ 3

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 multifunctional 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.

# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

На предприятии “Лужский абразивный завод” производится собственная подложка (основание для КЛТ) повышенной прочности из специальных материалов, которые позволяют улучшить клеевую адгезию и надежность крепления шлифовальных лепестков и, соответственно, увеличивают прочность всей конструкции КЛТ.

## НАЗНАЧЕНИЕ КРУГА



- металл



- дерево



- пластмасса

## ШЛИФОВАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

### ЭЛЕКТРОКОРУНД

нормальный - А

циркониевый - ZK

керамический - CER

## серия

## «PROFESSIONAL»

Круги серии «PROFESSIONAL» предназначены для обработки металлов, древесины, пластика.

### Преимущества

Высокая стойкость и большой съём обрабатываемого материала.



80м/с	Применяемое оборудование
Материал А	
Допустимая скорость вращения, об/мин	
15300	
15300	
13300	
12250	
10200	
8500	
7650	

Тип	D (mm)	H (mm)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
КЛТ1	100	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	15300
	102	15,9		15300
КЛТ1 КЛТ2	115	22,23		13300
	125			12250
	150			10200
	180			8500
КЛТ1	200			7650

Круги серии «ECONOMY» предназначены для универсальной обработки широкого спектра материалов: мягкие и твердые породы древесины, пластик, стали низкой твердости.

### Преимущества

- ▶ оптимальная работа при периодическом использовании в полупрофессиональном сегменте
- ▶ высокая производительность при средних нагрузках
- ▶ более выгодная цена по сравнению с кругами серии “PROFESSIONAL”



## серия

## «ECONOMY»

80м/с	Применяемое оборудование
Материал А	
Допустимая скорость вращения, об/мин	
13300	
12250	
10200	
8500	
7650	

Тип	D (mm)	H (mm)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
КЛТ1 КЛТ2	115	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180	13300
	125			12250
	150			10200
	180			8500
КЛТ1	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

**Круги серии «ZIRCON»** предназначены для обработки сварных швов всех марок сталей, шлифования высоколегированных и труднообрабатываемых сталей, зачистки литья, окалина, 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.



### серия «ZIRCON»

80м/с	Применяемое оборудование
Материал ZK	

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

**Круги серии «ZIRCON standart»** используются для универсальной обработки всех видов сталей, в т.ч. 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 в 2 раза увеличить производительность по сравнению с кругами серии «PROFESSIONAL».



### серия «ZIRCON standart»

80м/с	Применяемое оборудование
Материал ZK	

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

**Круги серии «CERAMIC»** предназначены для обработки высоколегированных, нержавеющей сталей, титановых и никелевых сплавов. Круги могут применяться для предварительного и чистового шлифования деталей, зачистки сварных швов, притупления острых кромок, снятия заусенцев.

Использование высокопрочного и высококачественного керамического зерна позволяет:

- ▶ увеличить в 2 раза срок службы по сравнению с кругами «ZIRCON»;
- ▶ уменьшить в 2 раза время на обработку детали;
- ▶ снизить температуру в зоне шлифования и предотвратить прижоги;
- ▶ исключить появления «ржавчины» на обработанной поверхности.



### серия «CERAMIC»

80м/с	Применяемое оборудование
Материал CER	

Тип	D (mm)	H (mm)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
КЛТ1 КЛТ2	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.

# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

## Конструкция КЛТЗ позволяет:

► Увеличить съём обрабатываемого материала в единицу времени при одинаковой зернистости основного и вспомогательного лепестков (А40/40).

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 (А 40/60).

► Изготавливать круги в более привлекательном для потребителя соотношении цена/качество.



## серия «Flap Disc»

Тип	D (mm)	H (mm)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
КЛТЗ	115	22,23	40/40; 40/60; 60/60; 80/80; 100/100; 120/120; 150/150	13300
	125			12250
	150			10200
	180			8500

80м/с	Применяемое оборудование
Материал А	

## 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. Это позволяет быстрее производить качественную обработку поверхности.



## серия «Soft Disc»

Тип	D (mm)	H (mm)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
КЛТ4	115	22,23	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	13300
	125			12250

80м/с	Применяемое оборудование
Материал А	

## 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;
- повысить эффективность охлаждения рабочей части круга, что значительно увеличивает срок эксплуатации инструмента.

► Плоский тип конструкции подложки позволяет обрабатывать труднодоступные места.

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



## серия «Elastic»

Тип	D (mm)	H (mm)	Зернистость	Допустимая скорость вращения, об/мин
КЛТ5	115	22,23	40; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	13300
	125			12250
	150			10200
	180			8500

80м/с	Применяемое оборудование
Материал А	

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



## ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КЛЕТИРОВАННЫЕ

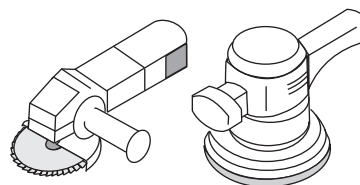
**Диски клетированные** предназначены для обработки изделий из древесины хвойных и лиственных пород, фанеры, ДВП, металла. Диски самозацепляются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием, что дает возможность быстрой и простой смены диска.

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 (mm)	Зернистость	
115 125 150	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	
150	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	
115 125 150 225 300	24; 36; 40; 50; 60; 80; 100; 120; 150; 180; 220; 240; 320	

## КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ

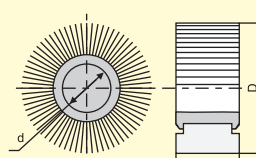

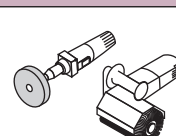
**Круги КЛО** используются для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования.

### Тип КЛО

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

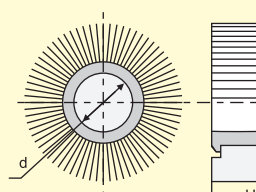

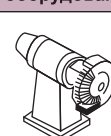
**Круги КЛ** используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности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

### Тип КЛ

					<b>40м/с</b>	<b>Применяемое оборудование</b>
					<b>Материал А, ZK</b>	
D (mm)	H (mm)	d (mm)	Зернистость		Допустимая скорость вращения, об/мин	
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	8490				
100	50; 60; 70	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

### Тип КЛ

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



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