

Отрезные круги для ручных шлифмашин

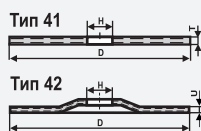


LUGA ABRASIV®
www.abrasives.ru

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

МЕТАЛЛ И НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

80м/с



Специальный состав кругов, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать "прижегов" разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

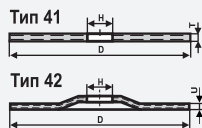
Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок стали и быстрорежущей стали. Особенно эффективны при резке тонкостенного профиля и листового металла.



Тип	D мм	T мм	H мм	Допустимая скорость вращения, об/мин
41	50	1.0	6	30600
41	76	0.8 ÷ 1.8	9.55	20100
41	80	1.6	10	19100
41	100	0.8 ÷ 1.6	9.55;16;20;22.23	15300
41	115	0.8 ÷ 2.0	16;22.23	13300
42	115	1.0 ÷ 2.0	22.23	13300
41	125	0.8 ÷ 2.0	22.23;32	12250
42	125	1.0 ÷ 2.0	22.23	12250
41	150	1.0 ÷ 2.0	22.23;32	10200
42	150	1.2 ÷ 2.0	22.23	10200
41;42	180	1.4 ÷ 2.0	22.23;32	8500
41;42	200	1.6 ÷ 2.0	22.23;32	7650
41;42	230	1.6 ÷ 2.0	22.23;32	6650

СТАЛЬ

80м/с



Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



Тип	D мм	T мм	H мм	Допустимая скорость вращения, об/мин
41	70	3.0	8	21830
41	76	1.8 ÷ 3.0	9.55	20100
41	80	1.6 ÷ 3.5	6;10	19100
41	100	1.8 ÷ 3.0	16;20;22.23	15300
41	115	0.8 ÷ 3.0	22.23	13300
42	115	1.0 ÷ 4.0	22.23	13300
41	125	0.8 ÷ 3.0	22.23;32	12250
42	125	1.0 ÷ 4.0	22.23	12250
41	150	1.0 ÷ 4.0	22.23;32	10200
42	150	1.2 ÷ 4.0	22.23	10200
41;42	180	1.4 ÷ 4.0	22.23;32	8500
41;42	200	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	7650
41;42	230	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	6650

ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ



Требуются защитные перчатки



Учитывайте рекомендации по безопасности



Требуются защита органов дыхания



Требуются защита глаз



Требуются противошумная защита



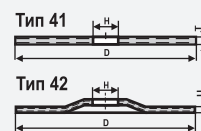
Не использовать для торцового шлифования



Не использовать для резки и шлифования с водой

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

80м/с



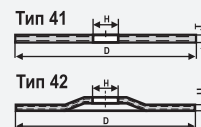
Для экономной и безприжоговой резки деталей и конструкций из благородных нержавеющей сталей.



Тип	D мм	T мм	H мм	Допустимая скорость вращения, об/мин
41;42	115	1.0 ÷ 3.0	22.23	13300
41;42	125	1.0 ÷ 3.0	22.23;32	12250
41;42	150	1.2 ÷ 3.0	22.23;32	10200
41;42	180	1.4 ÷ 3.0	22.23;32	8500
41;42	200	1.6 ÷ 3.0	22.23;32	7650
41;42	230	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	6650

ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

80м/с



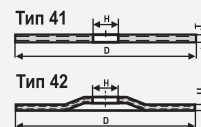
Для высокопроизводительной резки вязких материалов, цветных металлов и алюминия.



Тип	D мм	T мм	H мм	Допустимая скорость вращения, об/мин
41;42	115	1.0 ÷ 3.0	22.23	13300
41;42	125	1.4 ÷ 3.0	22.23	12250
41;42	150	1.2 ÷ 3.0	22.23;32	10200
41;42	180	1.4 ÷ 4.0	22.23;32	8500
41;42	200	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	7650
41;42	230	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	6650

КАМЕНЬ И БЕТОН

80м/с



Для высокопроизводительной резки естественного и искусственного камня, огнеупорного кирпича.



Тип	D мм	T мм	H мм	Допустимая скорость вращения, об/мин
41;42	115	1.0 ÷ 3.0	22.23	13300
41;42	125	1.0 ÷ 3.0	22.23;32	12250
41;42	150	1.2 ÷ 3.0	22.23;32	10200
41;42	180	1.4 ÷ 4.0	22.23;32	8500
41;42	200	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	7650
41;42	230	1.6 ÷ 4.0	22.23;32	6650

Тип 42 - диаметр внутреннего отверстия 22.23

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данных таблицах.