

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ



ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

ОАО “Лужский абразивный завод” изготавливает широкий спектр абразивных инструментов на гибкой основе, используя шлифовальную шкурку известных европейских производителей из Германии, Турции, Италии, Польши, Венгрии.

Тип шлифовальной шкурки	Марка материала/зернистость	Основа	Распределение зерна	Связующее	Обрабатываемые материалы
ZC 721X (Турция)	ZK / P24-P150	Полихлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь, литье, чугун
ZC 411X (Турция)	ZK / P24-P150	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь
AC 721X (Турция)	A / P24-P320	Полихлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
AC 411X (Турция)	A / P24-P180	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
ZK 701X (Германия)	ZK / P24-P150	Грубая полиэстер ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь, литье, чугун
KK 751X (Германия) VTX 22-3LT (Польша)	A / P24-P320	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
KK 711X водостойкая (Германия)	A / P24-P320	P24-P80-грубая полиэстер ткань; P100-P320-грубая хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, литье, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
СК 725D (Германия)	C / P40-P120	Комбинированная (ткань+бумага)	Закрытое	Смола/смола антистатическая обработка	МДФ, ДСП, ДВП, плиты, фанера, дерево
KK 511J (Германия)	A / P60-P500	Гибкая хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Профилированные детали из металла, дерева, пластика
KK 268 (Венгрия)	A / P24-P180	Хлопковая ткань	Открытое	Смола/смола	Дерево, лаки
KP 258 (Венгрия)	A / P40-P220	P40-P60 - F-бумага; P80-P220 - E-бумага	Открытое	Смола/смола	Дерево, лаки
L u x E (Польша)	A / P40-P240	E-бумага с самозацепляющейся тканью	Открытое	Смола/смола	Древесина хвойных и лиственных пород, фанера, ДВП
WBB водостойкая (Италия)	C / P100-P1000	A,B-бумага	Закрытое	Смола/смола	Краски, шпаклевки, грунтовки
Aqua водостойкая (Польша)	C / P100-P1000	A,C-бумага	Закрытое	Смола/смола	Краски, шпаклевки, грунтовки, лаки, пластики
KK 19XW (Россия)	A / P20-P220 A / P5,4,M40	Хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сплавы с низкой твердостью, дерево, пластики

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

Транспортировка и хранение

Необходимо очень тщательное хранение абразивного инструмента при транспортировке. Избегайте механических повреждений, например, ударов, сбросов, или сгибаний, а также обеспечьте защиту от попадания осадков, росы, инея. Храните абразивный инструмент в сухих, незамерзающих помещениях. Не храните рядом с нагревательными приборами, холодными или влажными стенами, дверями или окнами, либо непосредственно на полу, а также оберегайте от прямых солнечных лучей. Рекомендуемая температура хранения 18-22°C при относительной влажности воздуха 45-65%. Храните абразивный инструмент по возможности в его оригинальной упаковке. Снятый из упаковки абразивный инструмент храните так, чтобы избежать деформации.

Рекомендации по безопасному применению лент бесконечных

1. За 48 часов до постановки лент на станок их вынимают из оригинальной упаковки и вешают на сердечник минимальным диаметром 50 мм. Если диаметр сердечника меньше 50 мм, то это может привести к сколам и трещинам на шлифовальной ленте.

2. Перед началом работы осмотрите ленты, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.

3. Шлифовальные ленты шириной более 50 мм применять только на шлифовальных машинах, предназначенных специально для них, удовлетворяющих всем требованиям безопасности.

4. Перед установкой ленты на машинку или станок, найдите на внутренней стороне ленты стрелку. При работе направление движения шлифовальной ленты должно совпадать со стрелкой.

5. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования, исправность опорных элементов: контактных кругов, упорных поперечин, наличие защитных кожухов. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой или на станке!**

6. Надевайте ленту на контактные круги без натяжения.

7. Шлифование начинайте только тогда, когда лента натянута и шлифовальная машина или станок достигает максимального числа оборотов на холостом ходу. Лента при вращении должна двигаться без биений и осевых перемещений.

8. При работе шлифовальная лента должна быть загружена равномерно от центра

9. Мокрое шлифование осуществлять только с предназначенными для этого лентами.

10. Не отключать машинку или станок, пока у обрабатываемой детали есть контакт с лентой.

11. При мокром шлифовании, после окончания процесса шлифования, останавливается подача СОЖ и шлифовальная лента запускается на холостом ходу так долго, пока не перестанет отлетать охладительная смазка из абразивной ленты.

12. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь..

Рекомендации по безопасному применению кругов КЛТ

1. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.
2. Пользуйтесь только исправной шлифовальной машинкой. Частота вращения шпинделя машинки не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой!**
3. Закрепите круг на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав его гайкой-фланцем из комплекта машинки. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован.
4. Включите машинку и проверьте на холостом ходу как вращается круг. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
5. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Вводите круг в соприкосновение с обрабатываемой поверхностью плавно под углом 10-20°.
6. Основание круга, выполненное из стекловолокна, не должно касаться обрабатываемой поверхности. Касание должно быть только лепестками шкурки.
7. При работе не забывайте, что летящие искры могут быть причиной воспламенения ЛВЖ, горючих материалов, которые следует удалить из рабочего пространства перед началом работы.
8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.

Рекомендации по безопасному применению кругов КЛ и КЛО

1. Лепестковые круги используются только на специально предназначенном для этого оборудовании. Для укрепления центра круга используются специальные зажимные фланцы. Наружный диаметр этих фланцев должен соответствовать наружному диаметру металлических фланцев лепесткового круга.
2. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.
3. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой или на станке!**
4. Частота вращения шпинделя оборудования не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге.
5. Перед установкой круга найдите на его этикетке стрелку. При работе направление вращения круга должно совпадать со стрелкой.
6. Закрепите круг на шпинделе машинки или станка без перекосов, надежно поджав его специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован.
7. Включите машинку или станок и проверьте на холостом ходу как вращается круг. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
8. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Для удаления пыли из зоны

9. При мокром шлифовании, после окончания процесса шлифования, останавливается подача смазочно-охлаждающей жидкости и лепестковый круг запускается на холостом ходу так долго, пока не перестанет отлетать смазочно-охлаждающая жидкость со шлифовального инструмента.

10. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.

Рекомендации по безопасному применению фибровых дисков

1. Диски из шлифовальной фибры используются только с подходящими опорными тарелками. Нельзя использовать сам диск из шлифовальной фибры в виде опорной тарелки. Диаметр фибрового диска должен быть минимум на 3 мм, но не более чем на 15 мм меньше диаметра опорного диска.

2. Перед началом работы осмотрите диск и опорную тарелку, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения. Не используйте никаких поврежденных либо изменивших форму фибровых дисков и опорных тарелок.

3. Максимальная рабочая скорость фибрового диска - 80 м/с. Максимально допускаемое число оборотов указано в таблице (см. раздел "Диски фибровые"). Число оборотов шлифовальной машинки должно быть одинаково или меньше числа оборотов фибровых дисков.

4. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования.
Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой!

5. Закрепите диск и опорную тарелку на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав их специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что они надежно зафиксированы. Диск должен прилегать к опорной тарелке под углом 10°.

6. Включите машинку и проверьте на холостом ходу как вращается диск. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда диск достигнет максимального числа холостых оборотов.

7. При шлифовании контуров или кромок силовых сварных швов фибровый диск не проводят заранее в зону шлифования, чтобы избежать сколов на кромке диска.

8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.



Требуются
защитные
перчатки



Учитывайте
рекомендации
по безопасности



Наденьте
респиратор



Требуется
защита
глаз



Требуется
противошумная
защита

Требования безопасности по ГОСТ Р 52588-2011 (ЕН 12413; ЕН13743)

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

Круги лепестковые шлифовальные торцевые

Для различных видов производственной деятельности и областей применения, специалистами завода были разработаны две новые серии торцевых лепестковых кругов.

Серия *“Professional”*

Серия *“Economy”*

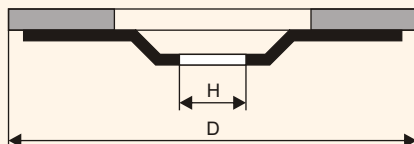


Данная серия предназначена для высокопроизводительной обработки всех видов материалов. Высокая стойкость инструмента и большой съем обрабатываемого материала-основные преимущества кругов этой серии.

Данная серия предназначена для универсальной обработки всех видов материалов. Оптимальное соотношение цены и качества, высокая производительность при средних нагрузках-основные преимущества кругов этой серии.

Данные серии изготавливаются в кругах двух типов: КЛТ1 и КЛТ2.

Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

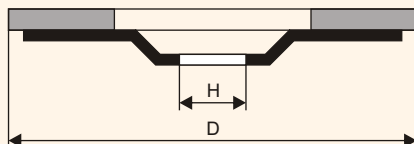


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
100	16	A 24	15300	80
100	16	A 36	15300	80
100	16	A 40	15300	80
100	16	A 50	15300	80
100	16	A 60	15300	80
100	16	A 80	15300	80
100	16	A 100	15300	80
100	16	A 120	15300	80
100	16	A 150	15300	80
100	16	A 180	15300	80
100	16	A 220	15300	80
100	22.23	A 24	15300	80
100	22.23	A 36	15300	80
100	22.23	A 40	15300	80
100	22.23	A 50	15300	80
100	22.23	A 60	15300	80
100	22.23	A 80	15300	80
100	22.23	A 100	15300	80
100	22.23	A 120	15300	80
100	22.23	A 150	15300	80
100	22.23	A 180	15300	80
100	22.23	A 220	15300	80
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

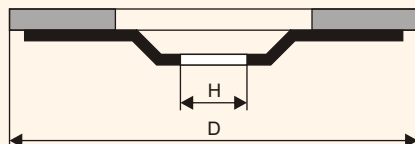


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
150	22.23	A 24	10200	60
150	22.23	A 36	10200	60
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 50	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
150	22.23	A 150	10200	60
150	22.23	A 180	10200	60
150	22.23	A 220	10200	60
180	22.23	A 24	8500	40
180	22.23	A 36	8500	40
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 50	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



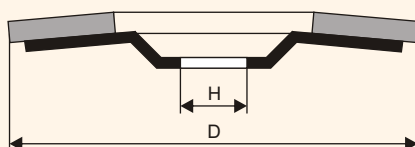
80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40
180	22.23	A 150	8500	40
180	22.23	A 180	8500	40
180	22.23	A 220	8500	40
200	22.23	A 24 - A 320	7650	40

Новинка!

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 2



Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

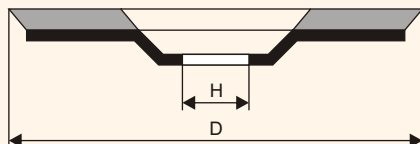


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

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 на 40% больше, чем при использовании кругов КЛТ 1 или КЛТ 2, что позволяет производить качественную обработку быстрее, чем фибровым диском.



80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80
115	22.23	A 240	13300	80
115	22.23	A 320	13300	80
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
125	22.23	A 240	12250	80
125	22.23	A 320	12250	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Эластичные торцевые лепестковые круги.

новый вид лепесткового круга
для многофункционального шлифования
изделий из металлов и других материалов (дерева, пластика)

Новинка!

Тип КЛТ 5



Основные преимущества:

1. 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.
2. Плоский тип конструкции подложки позволяет обрабатывать труднодоступные места.
3. Увеличенное количество лепестков обеспечивает более эффективный и продолжительный срок эксплуатации круга.
4. Увеличенный угол расположения лепестков дает возможность использовать круги на различных операциях:

- для грубого шлифования

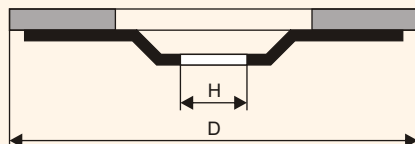
При усиленном нажатии на круг лепестки уплотняются и обеспечивают больший съём обрабатываемого материала;

- для тонкого шлифования

При легком нажатии на круг лепестки пружинят. Это позволяет уменьшить съём обрабатываемого материала при зачистке или выравнивании поверхности;

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

Тип КЛТ 5



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
102	15.9	A 40	15300	80
102	15.9	A 60	15300	80
102	15.9	A 80	15300	80
102	15.9	A 100	15300	80
102	15.9	A 120	15300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

