



# АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ



 **LUGA ABRASIV**<sup>®</sup>

[WWW.LUGA-ABRASIV.COM](http://WWW.LUGA-ABRASIV.COM)

СНАБЖЕНИЕ КОМПАНИЙ



# ОБОЗНАЧЕНИЯ НА АБРАЗИВНОМ ИНСТРУМЕНТЕ

**Макс. рабочая скорость/ допустимая скорость вращения**

**Рекомендации по технике безопасности**

**Срок годности круга.**  
Например: **V 01 / 2020**  
Символ **V** обозначает срок годности: дата истечения срока годности соответствует дате изготовления плюс 3 года.  
**01** означает месяц, в котором этот круг был изготовлен.  
**2020** обозначает год истечения срока годности.

**Цветная полоса безопасности**

**Тип и размер абразивного круга в мм**

**Не допускается использовать для торцевого шлифования**

**Штриховой код EAN**

**Характеристика круга**

**ISO 9001**  
ГОСТ 21963-2002  
ГОСТ Р 52588-2011  
EN 12413

**ЕАС**  
lap@abrasives.ru

**Назначение**

**Нормативные документы**

**Знак соответствия**

**Warning:**  
Do not exceed maximum RPM.  
Не превышайте скорость, указанную на круге

**12250 RPM ОБ/МИН**

**80 M/S M/C**

**STEEL СТАЛЬ**

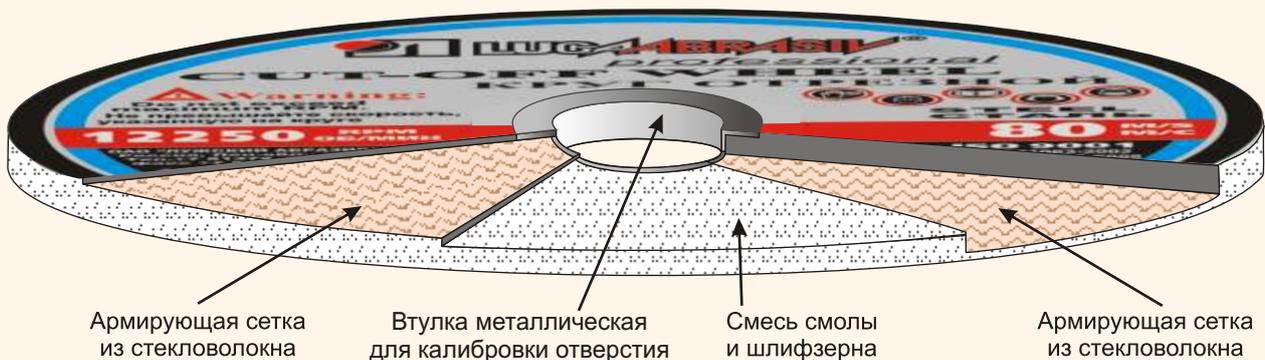
**41 125x2,0x22,23**

**41 5"x1/12"x7/8"**

**A 36 S BF**  
JSC "LUGA ABRASIVE PLANT"

ОАО «ЛУЖСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД»  
Россия, Ленинград, г. Луга  
Тел. +7 81372 22002  
факс +7 81372 27800  
MADE IN RUSSIA  
www.lugaabrasiv.com

## КОНСТРУКЦИЯ





# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ



Требуются защитные перчатки



Учитывайте рекомендации по безопасности



Наденьте респиратор



Требуется защита глаз



Требуется противозумная защита



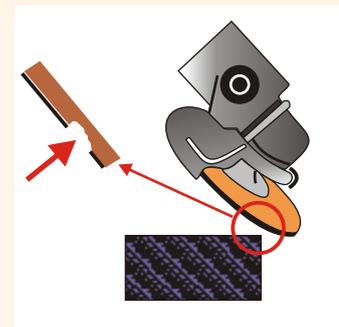
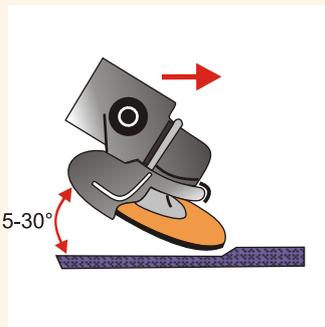
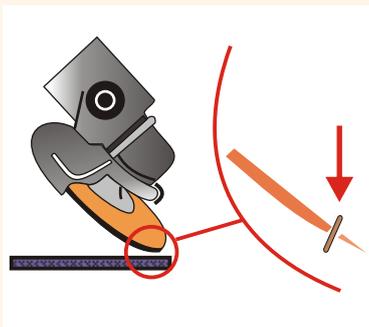
Не допустимо для торцевого шлифования



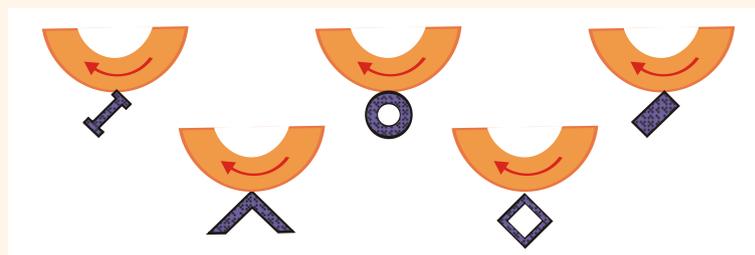
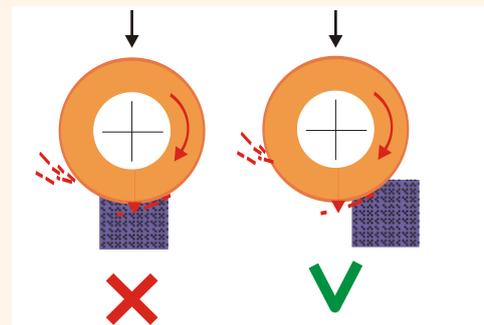
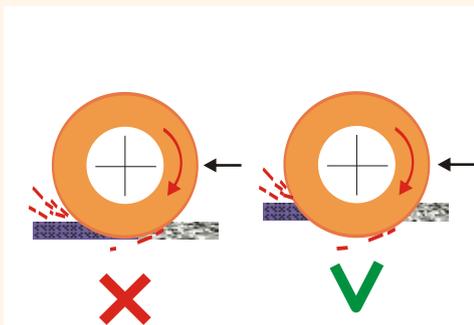
Не допускается для отрезки и шлифования ручными машинками



Не допускается отрезка и шлифование под водой



В целях равномерного срабатывания шлифовальных кругов рекомендуется периодически менять угол наклона ручной машинки и чередовать обработку острых граней с шлифовкой плоскости.



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

**SNABLINE.COM**

СНАБЖЕНИЕ КОМПАНИЙ



# «ТОНКИЕ» ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ

НОВАЯ СЕРИЯ

Наши специалисты разработали новую серию кругов для профессионалов - «тонкие» отрезные круги.

Круги изготавливаются по новой технологии, которая обеспечивает равномерное распределение массы и армирующего материала в круге. Это позволяет иметь низкий дисбаланс, повышенную эластичность и гибкость кругов, что важно при резании различных профильных материалов. Стойкость «тонких» кругов на уровне с кругами большей высоты, а в некоторых случаях и превосходит её.

Мы изготавливаем 4 вида «тонких» отрезных кругов, которые используются для резки различных марок материалов:

**Новинка!**

**80 м/с**

серия отрезных кругов	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	
<b>СТАЛЬ</b>	конструкционные стали инструментальные стали	
<b>НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ</b>	коррозионно-стойкие (нержавеющие) стали кислотоупорные и жаропрочные стали	
<b>ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ</b>	цветные металлы сплавы на основе цветных металлов	
<b>МЕТАЛЛ + НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ</b>	универсальные круги для резки всех марок сталей широкой гаммы	

## Тип 41

«Тонкие» отрезные круги предназначены для резки ручными шлифмашинками:

- труб и профилей любого диаметра;
- металлических стержней и проволоки;
- листового металла;
- кузовов машин и т. д.

диаметр мм	высота мм	посадочное отв., мм
115	0.8; 1.0; 1.2; 1.4; 1.6	22.23
125	0.8; 1.0; 1.2; 1.4; 1.6	22.23
150	1.0; 1.2; 1.4; 1.6; 1.8	22.23
180	1.4; 1.6; 1.8	22.23
230	1.6; 1.8; 2.0	22.23

**Основные преимущества** при использовании «тонких» отрезных кругов:

- идеально подходят для резки выше указанных материалов;
- при резке тонкими кругами экономится металл;
- высокая стойкость кругов, т. к. при работе не требуется больших усилий резания (мягкий рез);
- снижение потребления электроэнергии до 60%;
- высокая производительность при резании;
- низкая температура реза и его плавность обеспечивается прорезанием меньшего количества материала;
- снижение температуры резания значительно уменьшает риск изменения структуры металлов - "прижогов";
- экономится время на дополнительную обработку материала, т. к. при резке круги оставляют меньше заусенцев;
- уменьшение транспортных расходов, складских помещений, упаковочного материала;

НАПРИМЕР:

размер круга	в упаковке	в коробке	вес
125x1.0x22.23	25 шт.	400 шт.	10.6 кг
125x2.5x22.23	50 шт.	200 шт.	13.5 кг

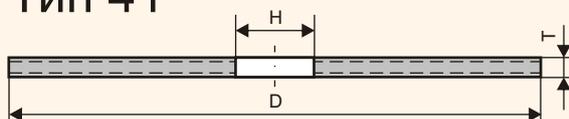
- уменьшается количество отходов кругов, а соответственно и проблема с их утилизацией.



# КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ И ЗАЧИСТНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФМАШИНОК

## МЕТАЛЛ+НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ METAL+INOX

Тип 41



Специальный состав кругов, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижогов” 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.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	Кол-во в коробе
50	1.0	6	A 54 S BF	30600	0.004	200
76	0.8	9.55	A 60 S BF	20110	0.007	200
76	1.0	9.55	A 54 S BF	20110	0.010	200
76	1.2	9.55	A 54 S BF	20110	0.012	200
76	1.4	9.55	A 40 S BF	20110	0.014	200
76	1.6	9.55	A 40 S BF	20110	0.016	200
76	1.8	9.55	A 40 S BF	20110	0.018	200
80	1.6	10	A 40 S BF	19100	0.017	200
100	0.8	9.55;16;20;22.23	A 60 S BF	15300	0.012	400
100	1.0	9.55;16;20;22.23	A 54 S BF	15300	0.017	400
100	1.2	9.55;16;20;22.23	A 54 S BF	15300	0.020	400
100	1.4	9.55;16;20;22.23	A 40 S BF	15300	0.023	400
100	1.6	9.55;16;20;22.23	A 40 S BF	15300	0.027	400
100	1.8	9.55;16;20;22.23	A 40 S BF	15300	0.031	200
115	0.8	16;22.23	A 60 S BF	13300	0.016	400
115	1.0	16;22.23	A 54 S BF	13300	0.022	400
115	1.2	16;22.23	A 54 S BF	13300	0.026	400
115	1.4	16;22.23	A 40 S BF	13300	0,030	400
115	1.6	16;22.23	A 40 S BF	13300	0.035	400
115	1.8	16;22.23	A 40 S BF	13300	0.039	200

Новинка!

Новинка!

Новинка!

Новинка!

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