



# ТОНАСТ

КАЧЕСТВО ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАДЕЖНОСТЬ

+7 812 409 95 70  
+7 499 380 85 52

tonast1@yandex.ru

## СТАНОК ЗАТОЧНОЙ МОДЕЛИ М-40.



Предлагаем на Ваше рассмотрение технико-коммерческое предложение на поставку универсального заточного станка с ручным управлением для заточки и переточки режущего инструмента, правки шлифовальных кругов модели М-40 производства компании TOP-WORK, (Тайвань). Станки данной серии предназначены для затачивания и перетачивания различного режущего инструмента такого как: дисковые фрезы, торцевые фрезы, сверла, токарные резцы, а также правки заточных кругов.

Данный станок также выполняет работы по затачиванию следующей номенклатуры металлорежущего инструмента из быстрорежущей стали и твердого сплава с использованием стандартного и дополнительного опционального оборудования: дисковые фрезы, концевые фрезы, цилиндрические фрезы, торцевые фрезы, шпоночные фрезы, пазовые фрезы, трёхсторонние дисковые фрезы, угловые торцевые фрезы, червячные фрезы, дисковые пилы, метчики, развертки, токарные резцы.

### Технические характеристики:

Макс. диаметр заготовки, мм	250
Расстояние от задней бабки до делительной головки, мм	580
Расстояние ось шпинделя шлифовальной головки-поверхность верхнего стола, мм	50-300
Расстояние ось шпинделя шлифовальной головки-Т-образный паз нижнего стола, мм	165-415
Расстояние между центрами, мм	700
<b>Делительная головка</b>	
Конус шпинделя, (с 2-х сторон)	MT №5/ASA №50
Угол поворота, град	360°
Угол наклона, град	±15°
<b>Шлифовальная головка</b>	
Угол поворота, град	360°
Угол наклона, град	±15°
Число оборотов шпинделя, об/мин	2 600/3 700/6 200
<b>Стол</b>	
Размеры стола, мм	135 x 940
Продольный ход, мм	400
Поперечный ход, мм	250
Вертикальный ход, мм	250
Угол поворота, град	±10°
<b>Параметры мощности</b>	
Двигатель шлифовальной головки, кВт	1,125
<b>Габаритные размеры станка</b>	
Длина x Ширина x Высота, мм	1550x1735x1480
Масса станка, кг	1160

## БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА (ОПИСАНИЕ):

Поворотная и наклонная делительная головка

Задняя бабка левая

Задняя бабка правая

Держатель алмазного карандаша

Кожух шлифовального круга 150мм (6")

Кожух шлифовального круга 127мм (5")

Кожух шлифовального круга 100мм (4")

Кожух шлифовального круга 76мм (3")

Кронштейн кожуха шлифовального круга (длинный)

Кронштейн кожуха шлифовального круга (короткий)

Держатель упорки №1

Центроискатель

Ключ цангового патрона

Держатель упорки №2

Удлинитель ключа (рычаг)

Т-образный ключ для соединительной муфты шлифовального круга

Ключ для извлечения муфты

Штифтовый ключ

Микрометрическая упорка с держателем

Установочные опоры (3 шт.)

Краска для подкрашивания

Упорка

Переходная втулка МК-5/ МК-4

Переходная втулка МК-5/ МК-3

Переходная втулка МК-5/ МК-2

Фланцы шлифовальных кругов, 5 шт.

Шлифовальный круг 150x19x31,75мм (6" x 3/4" x 1 1/4")

Шлифовальный круг 150x12,7x31,75мм (6" x 1/2" x 1 1/4")

Шлифовальный круг 150x12,7x31,75мм (6" x 1/2" x 1 1/4")

Шлифовальный круг 150x12,7x31,75мм (6" x 1/2" x 1 1/4")

Шлифовальный круг 100x1,6x12,7мм (4" x 1/16" x 1/2")

Шлифовальный круг 127x38x31,75мм (5" x 1 1/2" x 1 1/4")

Шлифовальный круг 76x12,7x12,7мм (3" x 1/2" x 1/2")

Двусторонний гаечный ключ

Набор гаечных двухсторонних ключей

Комплект отверток

Гаечный ключ

Набор шестигранных ключей

Шайбы для шлифовальных кругов

Неподвижный центр МК-2

Удлинитель шпинделя 12,7x100мм

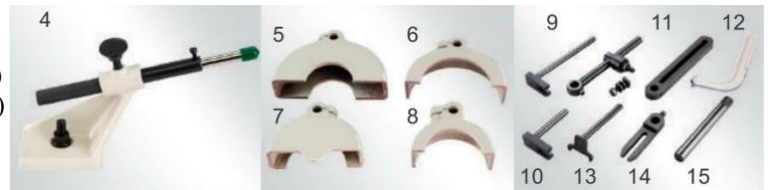
Удлинитель шпинделя 31,75x100мм с муфтой и хомутом

Приводной ремень шпинделя

Упорный болт делительной головки

Ящик инструментальный

Оправка МК-5 для дисковых и торцевых фрез



## Сменные части, инструмент и принадлежности, поставляемые за дополнительную плату.

Комплект поставки с учетом дополнительных приспособлений и оснастки согласовывается дополнительно на основании технического задания заказчика или письменной заявки на поставку станка с набором дополнительной оснастки. Перечень приспособлений и оснастки смотрите на сайте.

## Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации станка составляет 12 месяцев со дня его пуска в эксплуатацию. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев с момента его прибытия на станцию назначения или с момента получения его на складе Изготовителя.