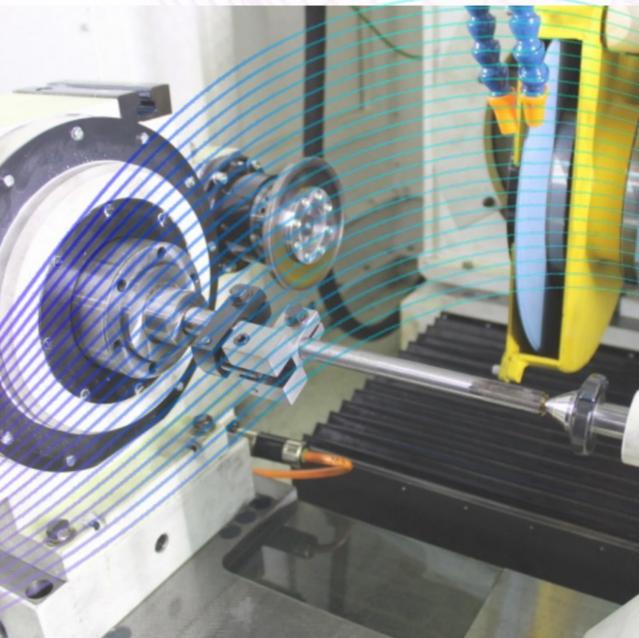
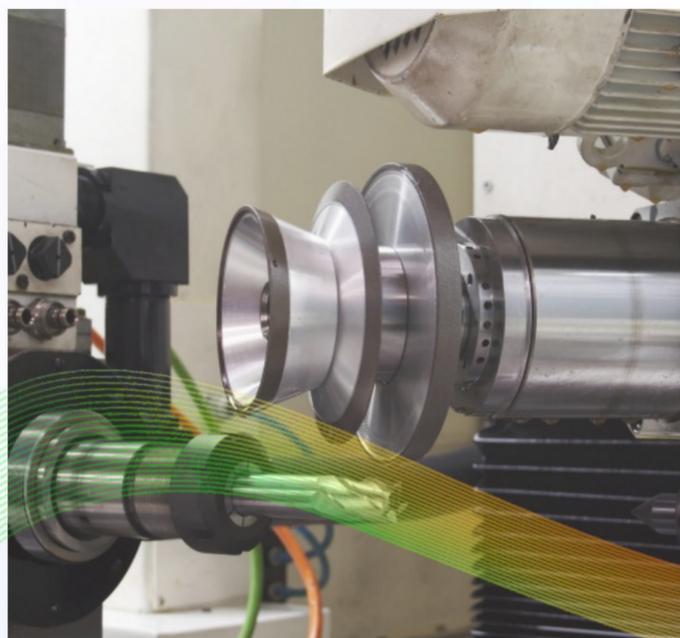


ТОНАСТ

КРАТКИЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ



ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
 тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
 Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
 Москва: +7 (499) 380-85-52
 e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
 Сайт: www.tonast.ru



СТАНОК ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 676 СЕРИИ

Станок предназначен для шлифования боковых поверхностей прямозубых и косозубых зубчатых колёс с внешними зубьями методом профильного шлифования.

В качестве шлифовальных кругов в основном применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на станке. При необходимости могут применяться высокостойкие эльборовые (CBN) специальные профильные шлифовальные круги на керамической связке с возможностью их периодической правки на полуавтомате.

Станок является базовым. На его основе может быть создано оборудование, адаптированное к технологиям и шлифуемому инструменту заказчика, потребностям по оснащению и комплектности.



Параметр	Исполнение 1	Исполнение 1
Наибольший диаметр заготовки*, мм	360	400
Пределы модулей*, мм		1...10
Наибольшая ширина прямозубого венца*, мм	300	800
Поворот шлифовальной бабки на угол наклона зуба, град.	±30	±45
Достигаемая степень точности обработки по ГОСТ 1643-81	≤ 6	≤ 5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2400x4500x2650	3600x4500x2800*
Масса, кг	8000*	9000*

* - Отдельные технические характеристики могут отличаться, по согласованию с Заказчиком

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
Москва: +7 (499) 380-85-52
e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ

СТАНОК ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 405 СЕРИИ



Предназначен для профильного шлифования прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых колес внешнего зацепления в условиях единичного и серийного производства. Преимущество данного метода шлифования заключается в том, что при помощи механизма правки шлифовальный круг правится до профиля, соответствующего профилю впадины между зубьями, и обработка шестерни осуществляется по методу копирования.

Параметр	405 серия
Макс. диаметр заготовки, мм.	400
Пределы модулей, мм.	1...10
Макс. длина шлифования (ширина зубчатого прямозубого венца), мм.	300
Макс. длина детали, устанавливаемой в центрах, мм.	400
Угол поворота шлиф.головки, град.	±30°
Точность обработки образца-изделия по ГОСТ 1643-81	5
Габариты станка (ДхШхВ), мм.	4620x3140x2680
Масса станка, кг.	9800

СТАНОК РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 681 СЕРИИ



Предназначен для шлифования внешних винтовых поверхностей на деталях однониточным шлифовальным кругом с применением СОЖ. Конструктивное исполнение станка в совокупности с программным обеспечением позволяет решать задачи по шлифованию профиля витков червяков, резьб, а также выполнять специальные задачи.

Параметр	Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 3
Длина устанавливаемой детали, мм	500	1000	1800
Наибольшая шлифуемая длина, мм	400	900	1700
Наименьший / Наибольший диаметр, мм		3...350	
Максимальная масса обрабатываемой детали, кг	50	100	200
Шероховатость обрабатываемой поверхности		Ra 0,80	
Габаритные размеры станка LxВxН, мм	2450x4500x2650	3600x4500x2650	5310x4500x2650
Масса, кг	6000	6250	7050

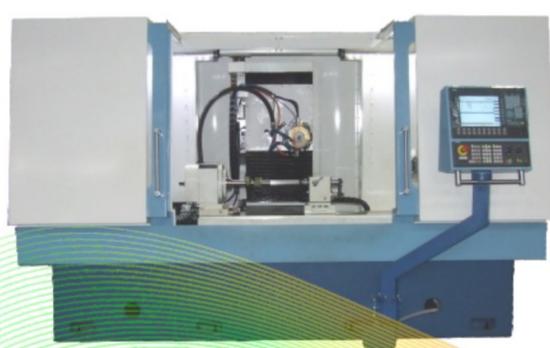
СТАНОК РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 360 СЕРИИ



Предназначен для серийного производства крепежных резьб, червяков, ходовых винтов, шариковых винтовых пар, накатных плашек, резьбовых калибров, метчиков (прямые и спиральные), резьбовых фрез, сложных винтовых профилей и выполнения иных специальных задач.

Параметр	360 серия
Расстояние между центрами, мм.	500
Макс. длина обработки между центрами, мм.	400
Макс. диаметр устанавливаемого изделия, мм.	380
Мин. / Макс. диаметр обработки, мм.	3...360
Требуемое давление в сжатого воздуха в системе, не менее	6 бар
Габариты станка (ДхШхВ), мм.	4000x3050x2750
Масса станка, кг.	10500

СТАНОК ШЛИЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 729 СЕРИИ



Предназначен для шлифования на деталях шлицев прямого, эвольвентного профиля и специальных профилей. Шлифование шлицев осуществляется с применением смазочно-охлаждающей жидкости абразивными шлифовальными кругами с непосредственной их правкой на станке.

Технические возможности станка позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования пазов делительных дисков, прямозубых цилиндрических зубчатых колес и другие подобные операции.

Параметр	Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 3
Длина устанавливаемой детали, мм	400	1000	1800
Наибольшая шлифуемая длина, мм	300	900	1700
Наименьший / Наибольший диаметр, мм		10...200 (250 – деталь макс)	
Наибольший модуль / высота паза, мм	1...6 / 2...15		1...8 / 2...20
Шероховатость обрабатываемой поверхности		Ra 0,80	
Габаритные размеры станка LxВxН, мм	2450x4500x2650	3600x4500x2650	5310x4500x2650
Масса, кг	6000	6250	7050

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
 тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
 Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
 Москва: +7 (499) 380-85-52
 e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
 Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
 ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
 ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ
 КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
 ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 К СТАНКАМ

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ для ПРОТЯЖЕК 780 СЕРИИ



Станок предназначен для заточки, формирования профиля, стружечных канавок на плоских и круглых протяжках: формирование стружечных канавок на круглых и плоских протяжках, формирование профиля на круглых и плоских протяжках, заточка передних поверхностей круглых и плоских протяжек, заточка задних поверхностей плоских протяжек.

Параметр	Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 3
Длина устанавливаемой детали, мм	400	1000	1800
Наибольшая затачиваемая длина, мм	350	900	1700
Наименьший / Наибольший диаметр, мм	10...200 (250 – деталь макс)		
Наибольший / Наименьший диаметр шлиф.круга, мм	150 / 70		
Частота вращения шлифовального круга мин-1	0...24000*		
Количество управляемых осей	5		
Шероховатость обрабатываемой поверхности	Ra 0,80		
Габаритные размеры станка LxВxН* мм	2450x4500x2650	3600x4500x2650	5310x4500x2650
Масса, кг	6000	6250	7050

СТАНОК ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 150 СЕРИИ



Предназначен для обработки профильных пазов на деталях типа: "Протяжка круглая шлицевая", "Протяжка плоская профильная", "Долбяк". На станке возможна шлифовка плоских и фасонных поверхностей, шлицев с эвольвентным и трапецеидальным профилем, обработка наружных фасонных поверхностей крошеров (накатников), круглых и плоских протяжек по передней поверхности.

Параметр	150 серия
Размеры поверхности стола (Длина x Ширина), мм.	1600 x 500 мм
Наибольшая длина детали, устанавливаемая в центрах, мм.	1200 мм
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг.	100 кг
Диапазон диаметров шлифовальных кругов, мм.	30...200
Количество управляемых осей	5
Система управления ЧПУ Siemens/FANUC	840Dsl/0i-MF
Габаритные размеры станка (ДxШxВ), мм.	4400x4200x3300
Масса станка, кг.	12500

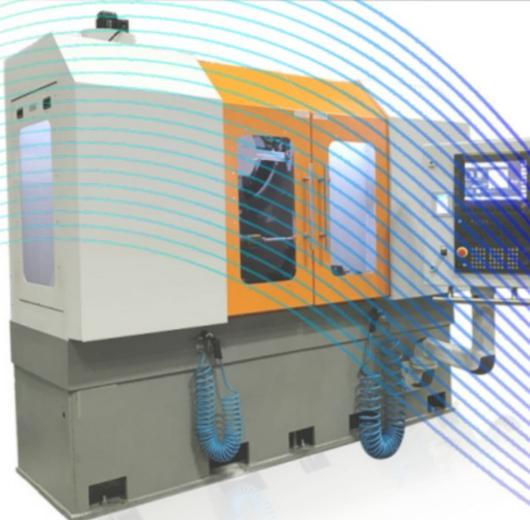
СТАНОК ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ для ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ 722 СЕРИИ



Предназначен для заточки по передней поверхности абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80, а также многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез, в том числе с закрытыми стружечными канавками.

Параметр	722 СЕРИЯ	
Наименьший/наибольший диаметр червячных фрез, мм	40/300	100/410
Наибольшая модуль шлифуемой стружечной	12	50
Наибольшая длина насадных / хвостовых червячных фрез, мм	250 / 400	650 / -
Пределы углов подъема винтовых стружечных канавок /левые и правые/, градус	±30	±25
Передний угол, градус / Число стружечных канавок	0...10 / 1...99	
Диаметры посадочных отверстий червячных фрез, мм	16,22,27,32,40,50	32,40,50,60,70,80
Количество управляемых осей координат	5	
Точность и шероховатость заточки	кл. 3А по ГОСТ 9324, 6637	
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	4700x2450x2800	4500x3600x2800
Масса, кг	7000	7000

СТАНОК с ЧПУ для ЗАТОЧКИ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ 400 СЕРИИ



Станок заточной с ЧПУ модели SMG400HF3-10 предназначен для заточки червячных фрез по передней поверхности. Станок работает под управлением системы ЧПУ Sinumerik 840Dsl, а заточка фрез осуществляется в автоматическом режиме по управляющей программе. Производится контрольный замер прошлифованных поверхностей с выводом паспорта замера и сохранением его в систему.

Параметр	400 серия
Наибольшая длина, устанавливаемая в центрах, мм.	350
Диапазон диаметров червячных фрез, мм.	40...200
Диапазон модулей, мм.	1...14
Угол подъема стружечной канавки, град.	±30
Пределы передних углов фрезы, град.	0...10
Количество управляемых осей	5
Габариты станка (ДxШxВ), мм.	4620x3400x2680
Масса станка, кг.	10200

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
Москва: +7 (499) 380-85-52
e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ

СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ 531 СЕРИИ



Предназначен для изготовления и заточки концевых цилиндрических, конических, радиусных, дисковых отрезных фрез, свёрл, метчиков, развёрток и т.д. из быстрорежущей стали и твёрдого сплава высокостойкими алмазными, эльборовыми и абразивными шлифовальными кругами с применением СОЖ. Технологические возможности полуавтомата позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования профиля дисковых кулачков, бокового профиля червяков, зубошлифования цилиндрических зубчатых колёс, пазов делительных дисков и другие подобные операции.

Параметр	Значение
Диаметры хвостовика заготовок, мм:	
- диапазон диаметров отверстий цанг, мм.	3...25*
- наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм.	250
Наибольшая длина заготовок в цанговом патроне/в центрах, мм	180/400
Количество управляемых осей координат	5
Габаритные размеры (с оборудованием) (ДхШхВ), мм.	2450x4500x2650
Масса, кг	7000

СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ 454 СЕРИИ



Предназначен для вышлифовки стружечных канавок и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей, и твердых сплавов по различным поверхностям высокостойкими абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами с охлаждением.

На станке возможно шлифование других изделий со сложными фасонными поверхностями.

Наличие пяти управляемых осей перемещений (опция) и применение удлиненных фланцев для одновременной установки нескольких шлифовальных кругов позволяет вести обработку изделий с одной установки по всем поверхностям.

Параметры	454 серия
Пределы заготовок:	
- диапазон диаметров отверстий цанг, мм.	2...25
- наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм.	200
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в цанговом патроне, мм.	160
Количество управляемых координат:	4 (5*)
Габаритные размеры (с оборудованием) (ДхШхВ), мм.	1350x3000x2020
Масса, кг	2100

СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ 580 СЕРИИ



Предназначен для вышлифовки стружечных канавок и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей, и твердых сплавов.

Станок оснащен электрической шлифовальной головкой с прямым приводом, обладающей высоким уровнем жесткости, точности и мощности (12Kw). На фланце шлифовального круга может быть установлено от 2-х до 4-х шлифовальных кругов одновременно, что позволяет шлифовать режущий инструмент передней, задней и торцевой поверхностям за один установ.

Параметр	580 серия
Максимальный обрабатываемый диаметр, мм.	200
Максимальная обрабатываемая длина, мм.	200
Максимальная обрабатываемая глубина канавки, мм.	20
Диаметр хвостовика изделия зажимаемый пневматическим патроном, мм.	2-25
Диаметр хвостовика изделия зажимаемый цангами, мм.	3-32
Габариты станка, мм.	2300x1600x2400
Вес станка, кг	5 000

СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ 680 СЕРИИ



Предназначен для изготовления и заточки высокоточного инструмента, используемого в сфере IT, автомобильной и аэрокосмической промышленности, медицине и др.

Данный высокоточный станок с используется для производства и заточки мелкогабаритных Ø 1...8mm фрез, сверл, фасонных резцов.

Опционально станок может быть оснащен автоматической системой выгрузки, системой предупреждения столкновения, прецизионным зажимом инструмента.

Параметр	680 серия
Максимальный обрабатываемый диаметр, мм.	200
Максимальная обрабатываемая длина, мм.	150
Максимальная обрабатываемая глубина канавки, мм.	10
Диаметр хвостовика изделия зажимаемый пневматическим патроном, мм.	1-8
Диаметр хвостовика изделия зажимаемый цангами, мм.	1-8
Габариты станка, мм.	1600*1550*2100
Вес станка, кг.	3 500

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
Москва: +7 (499) 380-85-52
e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ с ЧПУ для ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ 652 СЕРИИ



Предназначен для заточки торцовых фрез диаметром 80...630мм с режущей частью из твердого сплава, инструментальной и быстрорежущей сталей. Заточка производится торцом абразивного, алмазного или эльборового круга с охлаждением или без него. Заточка, выполняемая с охлаждением торцом алмазного круга, сочетается с электроэрозионной правкой. На полуавтомате пооперационно затачивают все прямолинейные режущие кромки – главные, вспомогательные и переходные.

Параметр	652 серия
Предельные значения диаметров затачиваемых фрез, мм.	80...630
Пределы чисел затачиваемых ножей	1...120
Предельные значения заднего угла, град.	5...23
Диаметры посадочных мест оправок под фрезы, мм.	32;40;50;60;128,57;221,44
Конусное отверстие в шпинделе бабки изделия по ГОСТ 15345-82	50 АТ6
Габаритные размеры станка (с отдельно расположенным оборудованием) (ДхШхВ), мм.	2080x2210x1795
Масса станка с отдельно расположенным оборудованием, кг.	2600

СТАНОК для ЗАТОЧКИ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ 630 СЕРИИ



Предназначен для заточки торцовых фрез диаметром от 80 до 630 мм с режущей частью из твердого сплава и быстрореза. Заточка производится торцом чашечного абразивного круга по задним поверхностям зубьев фрезы, с охлаждением или без.

Параметр	630 серия
Пределы диаметров затачиваемых фрез, мм.	80...630
Пределы чисел затачиваемых резцов, шт.	1...30
Максимальная масса устанавливаемых фрез, кг.	300
Диаметр шлифовального круга, мм.	150
Мощность главного привода, кВт.	2,7
Габариты станка: длина*ширина*высота, мм.	2400x3600x2200
Масса станка, кг.	7800

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ для ДИСКОВЫХ СЕГМЕНТНЫХ ПИЛ 3Е692СП



Предназначен для заточки круглых пил для металла по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу. Заточка производится с применением СОЖ.

Параметр:	Значение:
Диаметры затачиваемых пил, мм	250-1430
Величины углов (передний/задний), град	5/3; 10/5; 15/8; 20/12; 25/15
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	2,2
Габариты (ДхШхВ), мм	2450x1120x1910
Масса, кг	1800

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ для ДИСКОВЫХ ПИЛ ВЗ-330



Предназначен для заточки круглых пил для металла по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу.

Параметр:	Значение:
Диаметры затачиваемых пил, мм	275-1010
Габариты (ДхШхВ), мм	920x690x1800
Масса, кг	1050

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
Москва: +7 (499) 380-85-52
e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ

Станок универсально-заточной 3E642



Предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. На станке возможно выполнять следующие шлифовальные работы: круглое шлифование (наружное и внутреннее) и плоское шлифование с помощью приспособлений, поставляемых за отдельную плату.

Параметры	3E642
Наиб. диаметр изделия, мм.	250
Наиб. длина изделия в центрах, мм.	630
Наиб. длина обрабатываемой поверхности, мм.	450
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	ручное
Мощность привода главного движения, кВт	1,5 / 2,2
Габаритны станка, (ДхШхВ) мм.	1745x1940x1150
Масса станка (с приставным оборудованием), кг.	1160

Станок универсально-заточной 3E642E



Предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. На станке возможно выполнять следующие шлифовальные работы: круглое шлифование (наружное и внутреннее) и плоское шлифование с помощью приспособлений, поставляемых за отдельную плату. Станок имеет гидравлический привод продольного перемещения стола.

Параметры	3E642E
Наиб. диаметр изделия, мм.	250
Наиб. длина изделия в центрах, мм.	630
Наиб. длина обрабатываемой поверхности, мм.	450
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	0,2...12
Мощность привода главного движения, кВт	1,5 / 2,2
Габаритны станка, (ДхШхВ) мм.	1745x1940x1150
Масса станка (с приставным оборудованием), кг.	1200

Станок заточной универсальный ВЗ-818



Предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. На станке возможно выполнять следующие шлифовальные работы: круглое шлифование (наружное и внутреннее) и плоское шлифование с помощью приспособлений, поставляемых за отдельную плату.

Параметры	ВЗ-818
Наиб. диаметр изделия, мм.	200
Наиб. длина изделия в центрах, мм.	500
Наиб. длина обрабатываемой поверхности, мм.	225
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	ручное
Мощность привода главного движения, кВт	0.71 / 0.85
Габаритны станка, (ДхШхВ) мм.	1085x1195x1630
Масса станка (с приставным оборудованием), кг.	780

Станок заточной универсальный ВЗ-818Е



Предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. На станке возможно выполнять следующие шлифовальные работы: круглое шлифование (наружное и внутреннее) и плоское шлифование с помощью приспособлений, поставляемых за отдельную плату. Станок имеет гидравлический привод продольного перемещения стола.

Параметры	ВЗ-818
Наиб. диаметр изделия, мм.	200
Наиб. длина изделия в центрах, мм.	500
Наиб. длина обрабатываемой поверхности, мм.	225
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	ручное
Мощность привода главного движения, кВт	0.71 / 0.85
Габаритны станка, (ДхШхВ) мм.	1085x1195x1630
Масса станка (с приставным оборудованием), кг.	780

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
Москва: +7 (499) 380-85-52
e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ

Станок заточной универсальный М-40



Предназначен для затачивания и перетачивания различного режущего инструмента такого как: дисковые фрезы, торцевые фрезы, сверла, токарные резцы, концевые фрезы, цилиндрические фрезы, торцовые фрезы, шпоночные фрезы, пазовые фрезы, трёхсторонние дисковые фрезы, угловые торцовые фрезы, червячные фрезы, дисковые пилы, метчики, развертки (с использованием приспособлений, поставляемых за дополнительную плату).

Параметр	М-40
Макс. диаметр заготовки, мм	250
Расстояние от задней бабки до делительной головки, мм	580
Расстояние между центрами, мм	700
Делительная головка	
Двигатель шлифовальной головки, кВт	1,125
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1550x1735x1480
Масса станка, кг	1160

Станок заточной GD-6025Q



За отдельную плату станок комплектуется разными приспособлениями, которые могут обрабатывать следующие инструменты: профильная фреза, концевая фреза, R-образная фреза, райбер, токарный резец, R-образный токарный резец, червячная фреза, сверло, метчик, штихель, инструмент для силовой резки, зенковка, закругленные гильотины, наружные и плоские канавки, формовочные поверхности и др.

Параметр	GD-6025Q	GD-6025Q (Авто подача)
Максимальный наружный диаметр затачиваемого изделия, мм.	-	250мм
Максимальный внутренний диаметр затачиваемого изделия, мм.	-	80мм
Продольный ход рабочего стола, мм.	300мм	300мм
Горизонтальный ход рабочего стола, мм.	170мм	120мм
Скорость вращения круга, об/мин	3600	3600 об/мин (регулируется)
Главный двигатель, Вт / В	550, 220 / 380	550, 380
Двигатель подачи, Вт / В	-	60, 380
Вест станка нетто / брутто, кг.	165 / 185	209 / 240
Габариты, мм.	760x740x730	1270x820x1480

Станок заточной GD-600 / GD-600S



Предназначен для затачивания следующих инструментов: профильная фреза, концевая фреза, R-образная фреза, райбер, токарный резец, R-образный токарный резец, червячная фреза, сверло, метчик, штихель, инструмент для силовой резки, зенковка, закругленные ножи, наружные и плоские канавки, формовочные поверхности и др (при помощи приспособлений, поставляемых за отдельную плату).

Параметр	GD-600S	GD-600
Ширина блока подъема заточного узла), мм.	116мм	87мм
Горизонтальный ход рабочего стола), мм.		270мм
Продольный ход рабочего стола), мм.		170мм
Двигатель Вт / В / об/мин	550, 220/380, 2800	
Вес станка брутто, кг.	120 кг	
Габариты в упаковке (ДхШхВ), мм.	760x650x650	

Станок заточной GD-66



Предназначен для заточки сверл, фрез, райберов, их задних углов, а также лезвий. С помощью приспособлений, поставляемых за отдельную плату, также можно производить заточку направляющих лезвий концевых сферических фрез и метчиков. Можно осуществлять заточку фрез из быстрорежущей стали, сверл и резцов из твердых сплавов с 2, 3, 4, 6 лезвиями (при помощи приспособлений, поставляемых за отдельную плату).

Параметр	GD-66
Диаметр затачиваемого инструмента, мм.	3-28
Длина заточки (макс), мм.	175
Длина концевой инструмента (макс), мм.	200
Градуировка подачи рабочего стола, мм.	0,02
Диапазон регулировки угла заточной головки	+35°...-5°
Используемое воздушное давление, МПа	≥0,63
Двигатель Вт / Гц / об/мин	220 / 50 / 2800
Габариты станка (ДхШхВ), мм.	770x700x600
Вес станка брутто, кг.	150

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
 тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
 Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
 Москва: +7 (499) 380-85-52
 e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
 Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
 ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
 ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ
 КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
 ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 К СТАНКАМ

Станок универсально-заточной GD-U2 / GD-U3



Предназначены для заточки гравировальных инструментов разного диаметра, формы и угла, таких как острых резцов, круглых резцов, фрез с цилиндрическим хвостиком и стихелей для гравировально-фрезерных станков, машин для гравировки надписей, размерографических станков, гравировального станка с компьютерным управлением, маркировочного станка, а также трафаретных шпилек, соответствующих параметрам выемки.

Параметр	GD-U2	GD-U3
Диаметры цангового патрона для крепления инструментов, мм.	3-16	3-28
Диапазон затачиваемого угла конуса		0-180°
Диапазон затачиваемого отрицательного угла конуса		0-52°
Диапазон затачиваемого заднего угла		0-44°
Двигатель, Вт / В / Гц / об/мин.	370, 220 / 380, 50 / 60, 2810	
Скорость вращения шпинделя, об/мин	5600	
Вес станка брутто, кг.	45	
Габариты станка в упаковке (ДхШхВ), мм.	536x424x415	

Станок для шлифования пуансонов с высокоточным наружным / внутренним диаметром



Станки предназначены для шлифования пуансонов с высокоточным наружным (GD-01) и внутренним диаметром (GD-02).

На станке GD-01 также возможно шлифование пробойников, форсунок, микрометрических оправок и шлифовка небольшого внутреннего диаметра.

На станке GD-02 также возможно шлифование направляющих втулок, игл промышленных и хозяйственных, захватов пружинных, внутренних отверстий керамических форсунок, втулок керамических направляющих и шлифовка незначительного внутреннего диаметра соответствующих деталей.

Параметр	GD-01	GD-02
Диаметр зажимаемого изделия, мм.	1-25	1,5-25
Диапазон обработки, внутренний, мм.	0,3-25	1-20
Угол вращения рабочей головки, град.		±45°
Скорость вращения шпинделя, об/мин.	3000-5000	10000-20000
Мотор шпинделя, Вт		550, 3ф
Габариты станка (ДхШхВ), мм.		600x500x1500
Вес станка (примерно), кг.		280

Станок круглошлифовальный для наружной / внутренней шлифовки GD-M3080A / B



Предназначены для шлифовки малых валов, цилиндрических гильз, игольчатых вентилях, поршней и других конусных и сферических поверхностей. Изделие закрепляется в трех-кулачковом зажимном патроне, цанговом патроне, а также в центрах.

Продольное перемещение рабочего стола осуществляется как гидравлически, так и вручную. Расстояние между центрами станка составляет 300 мм.

Параметр	GD-M3080A	GD-M3080B
Диаметр шлифовки (наружн./внутр.), мм.	2-80	2-80 / 10-60
Длина шлифовки (наружн./внутр.), мм.	300 / -	300 / 125
Диапазон вращения рабочего стола		-5°...+9°
Скорость вращения внутреннего шпинделя, об/мин.	-	16000
Мощность двигателя, кВт.		2,34
Габариты станка (ДхШхВ), мм.		1400x1200x1450
Вес станка, кг.	950	1000

Станок круглошлифовальный для наружной / внутренней шлифовки GD-M5020A / B



Предназначены для шлифовки малых валов, цилиндрических гильз, игольчатых вентилях, поршней и других конусных и сферических поверхностей.

Изделие закрепляется в трех-кулачковом зажимном патроне, цанговом патроне, а также в центрах. Продольное перемещение рабочего стола осуществляется как гидравлически, так и вручную.

Расстояние между центрами станка составляет 300 мм.

Параметр	GD-M5020A	GD-M5020B
Диаметр шлифовки (наружн./внутр.), мм	8-200 / -	8-200 / 13-100
Длина шлифовки (наружн./внутр.), мм	500 / 125 (опция)	500 / 125
Диапазон вращения рабочего стола		-5°...+9°
Мощность двигателя, кВт		5,625
Скорость вращения внутреннего шпинделя, об/мин	16000 (опция)	16000
Габариты станка (ДхШхВ), мм		2500x1600x1500
Вес станка, кг		2500

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
Москва: +7 (499) 380-85-52
e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
К СТАНКАМ

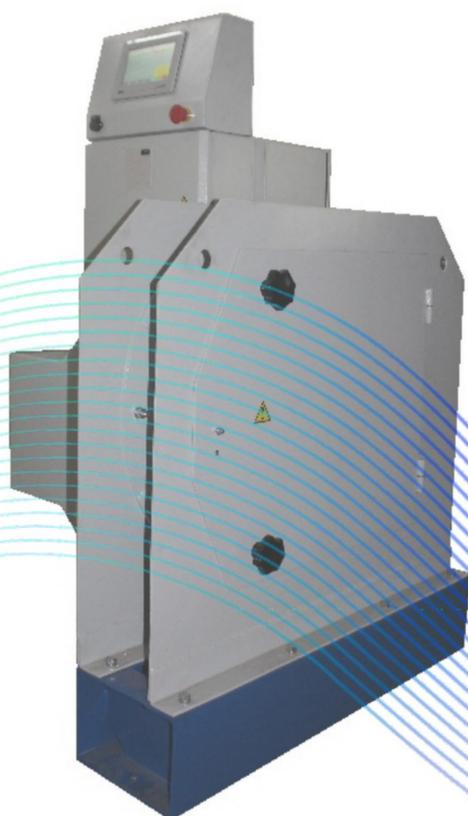
СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ с ЧПУ 4025 СЕРИИ



Специальный круглошлифовальный станок с ЧПУ модели SMG4025F3 (далее станок) предназначен для шлифования шеек, торцов шеек, подступичных и предподступичных частей осей колесных пар. Перед шлифованием заготовка должна пройти операции: отрезки по длине, зацентровки, черновой токарной обработки, фрезерно-сверлильной обработки, чистовой токарной обработки, накатки роликами под давлением, правки центровых отверстий токарной обработкой. Поверхность заготовки должна иметь шероховатость не грубее Ra 2,5, твердость поверхности 250...300 НВ. Припуск на шлифовку 0.5÷0.6 мм. Режимы резания и применяемый режущий инструмент позволяют обеспечить стойкость абразивного круга до его предельного износа при шлифовании не менее 300 деталей-представителей.

Параметр	4025 серия
Предельные размеры устанавливаемой заготовки, мм.:	
- длина / - диаметр наружный	2500 / 540
Предельные шлифуемые диаметры, мм.:	
- максимальный / - минимальный	500 / 50
Масса устанавливаемой детали, кг., не более	1000
Высота центров над столом, мм.	335
Мощность главного привода, кВт.	30
Мощность привода вращения детали, кВт.	4
Дискретность перемещения по координатам, мм.:	
- продольное Z / - поперечное X	0,001
Точностные параметры обработки:	
- отклонение от постоянства диаметра на длине 1000 мм. в продольном сечении (не более), мм.;	0,01
- допуск круглости (не более), мм.;	0,005
- шероховатость, Ra (не более)	0,32
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм., не более:	9200x5700x2250*
Масса станка с приставным оборудованием, кг.	25000*

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ на разрыв вращением СР-400В



Разработан с целью обеспечения безопасности в производстве при работе с шлифовальным, заточным и отрезным инструментом, т.к. согласно межгосударственному стандарту ГОСТ-12.3.028 каждый шлифовальный круг перед установкой на станок должен быть испытан потребителем. Защитное ограждение станка обеспечивает 100%-ую гарантию безопасности при испытании кругов. Стенд оснащен системой управления с частотным преобразователем и имеет сенсорную панель оператора позволяющую производить ввод данных в расширенном режиме и осуществлять оперативный мониторинг процесса испытания, а также принтер для вывода контрольного талона с результатами испытаний абразивного инструмента. Настройки испытаний и их результаты сохраняются в базе данных системы стенда и могут быть повторно использованы при испытании кругов подобного типа.

Параметр	СР-400В (исп. А)
Тип круга по ГОСТ 2424-83	1
Наружный диаметр кругов, мм.	115...450
Посадочный диаметр кругов, мм.*	13; 20; 22; 25; 32; 40; 51; 76; 127; 203
Высота круга, мм.	1...63
Частота вращения вала шлифовального круга, об/мин.	0...22 000
Способ регулирования скорости	бесступенчатый
Мощность электродвигателя, кВт	2,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм.	1075x1040x1500
Масса, кг.	450

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14
 тел./факс: +7 (8115) 36-53-75
 Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70
 Москва: +7 (499) 380-85-52
 e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru
 Сайт: www.tonast.ru

СТАНКИ:
 ШЛИФОВАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
 ПРОФИЛШЛИФОВАЛЬНЫЕ
 КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
 ЗАТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 К СТАНКАМ

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ на разрыв вращением CP-400B



Согласно межгосударственному стандарту ГОСТ-12.3.028 каждый шлифовальный круг перед установкой на станок должен быть испытан потребителем. Защитное ограждение станка обеспечивает 100%-ую гарантию безопасности при испытании кругов. Стенд оснащен системой УЦИ ПЛК-73 с частотным преобразователем.

Параметр	CP-400B
Тип круга по ГОСТ 2424-83	1
Наружный диаметр кругов, мм.	115...400
Посадочный диаметр кругов, мм.*	20; 22; 32; 76; 127
Высота круга, мм.	1...40
Частота вращения вала шлифовального круга, об/мин.	0...20 000
Способ регулирования скорости	бесступенчатый
Мощность электродвигателя, кВт	2,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. / Масса, кг.	1050x720x1140 / 450

Система фильтрации пыли и очистки воздуха от паров СОЖ



Предназначена для удаления пыли и очистки воздуха, насыщенного аэрозолями смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ), из рабочей зоны металлорежущих станков и устройств. Максимальная температура всасываемой жидкости 75°C.

Модель	Диаметр* входного отверстия, мм	Габариты, мм			Мощность электродвигателя, Вт	Электропитание	Производительность, м3 / мин.	Степень очистки / диаметр частиц	Уровень шума, Дб
		Д	Ш	В					
DC-1	127	894	393	692	735		23-28	95% 0,5 мкм	69
DC-10	127	1035	533	836	735	220 / 380В, 3ф.	18-22	99.9%	69
DC-20	152,4	1115	683	990	1 470		26-32	0,3 мкм	71
DC-30	203	1115	833	1130	2 205		34-43		73

* диаметр входного отверстия согласовывается с заказчиком дополнительно.

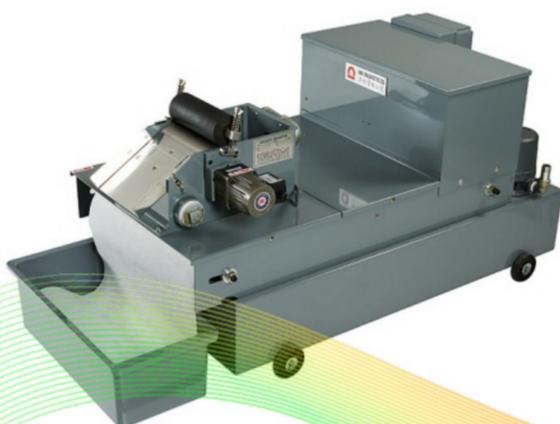
УСТАНОВКА ПОДАЧИ И ОЧИСТКИ СОЖ К СТАНКАМ С ЧПУ без магнитного сепаратора



Предназначена для подачи и очистки смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) от металлосодержащего и неметаллического шлама и может быть использована со всеми моделями станков.

Модель	Произв-ть, л / мин	Объем бака, л.	Габариты установки, мм			Параметры насоса подачи		Привод подачи бумаги, Вт	Фильтр. Бумага (ДхШ)	Примечание
			Д	Ш	В	Вт	Ф вых.			
PFA-20	20	100	1050	720	660	90	PF 1/2"	25		
PFA-40	40	120	1200	720	660	90	PF 1/2"	25	500мм	
PFA-60	60	140	1350	720	660	90	PF 1/2"	25	90мм	
PFA-80	80	160	1500	720	660	180	PF 3/4"	25		
PFA-120	120	210	1500	920	740	365	PF 3/4"	40	700мм	
PFA-160	160	260	1800	920	740	365	PF 3/4"	40	90мм	
PFA-240	240	440	1550	1330	740	735	PF 1"	60		
PFA-360	360	640	2150	1330	740	735	PF 1"	60	1000мм	
PFA-500	500	980	3240	1330	740	735x2	PF 1" x2	60	90мм	

УСТАНОВКА ПОДАЧИ И ОЧИСТКИ СОЖ К СТАНКАМ С ЧПУ с магнитным сепаратором



Модель	Произв-ть, л / мин	Объем бака, л.	Габариты установки, мм			Ф вх. отв-я магн.сепаратора	Параметры насоса подачи		Привод подачи бумаги, Вт	Бумага (ДхШ)	Примечание
			Д	Ш	В		Вт	Ф вых.			
MPFA-20	20	100	1050	720	705	PF1 1/2"	90	PF 1/2"	25		
MPFA-40	40	120	1200	720	705	PF2"	90	PF 1/2"	25	500мм	
MPFA-60	60	140	1350	720	705	PF2"	90	PF 1/2"	25	90мм	
MPFA-80	80	160	1500	720	705	PF2"	180	PF 3/4"	25		
MPFA-120	120	210	1500	920	750	PF3"	365	PF 3/4"	40	700мм	
MPFA-160	160	260	1800	920	750	PF3"	365	PF 3/4"	40	90мм	
MPFA-240	240	440	1550	1330	915	PF3"	735	PF 1"	60		
MPFA-360	360	640	2150	1330	915	PF4"	735	PF 1"	60	1000мм	
MPFA-500	500	980	3240	1330	915	PF5"	735x2	PF 1" x2	60	90мм	

ООО «ТОНАСТ»

Россия, г.Великие Луки, пр-т Октябрьский, 125-14

тел./факс: +7 (8115) 36-53-75

Санкт-Петербург: +7 (812) 409-95-70

Москва: +7 (499) 380-85-52

e-mail: tonast1@yandex.ru, info@tonast.ru

Сайт: www.tonast.ru

