



ПЕРСПЕКТИВНО. НАДЕЖНО. ТОЧНО.

РАЗРАБАТЫВАЕМ. ИЗГОТАВЛИВАЕМ. ИМПОРТОЗАМЕЩАЕМ.



Краткий каталог продукции 2026

ОТ РОССИЙСКОГО РАЗРАБОТЧИКА
И ПРОИЗВОДИТЕЛЯ РЕЖУЩЕГО
ИНСТРУМЕНТА

Миссия компании:

Наше видение - с каждым шагом улучшать качество производимого инструмента для обработки традиционных и перспективных материалов. Искать инновационные пути решения задач наших клиентов. Модернизировать и настраивать процесс производства в соответствии с требованиями наших самых взыскательных заказчиков и соответствовать лучшим стандартам мировых производителей.

Быть надежным партнером - это результат реализации всего комплекса мероприятий по оптимизации и настройке процессов разработки и изготовления инструмента. Строгий контроль на каждом этапе производства от закупки материала, до его отправки потребителю - гарант успешной работы, технологической безопасности и устойчивого роста обрабатывающих производств наших партнеров!

Основа успеха нашей компании - команда профессионалов, нацеленная на сохранение лидирующей позиции российского производителя режущего инструмента и решение самых амбициозных задач, стоящих перед отраслью.

Производственная база предприятия включает в себя оборудование ведущих мировых производителей. Шлифовальные станки: WALTER, ANCA, Vollmer, SPIBOMA, NORMAC, GUHRING, Junker. Токарные станки: DMG-MORI, 5-ти координатный обрабатывающий центр YCM. Полный комплекс оборудования для финишной обработки и нанесения покрытий: IEPKO, Multifinish, VACOTEC, PD2i.

Преимущества работы с нами:

- Являемся российским производителем высококачественного металлорежущего инструмента и надежным партнёром в инструментальном обеспечении производства более 3000 предприятий России
- Оказываем квалифицированную помощь при подборе инструмента для решения задачи заказчика
- Обеспечиваем комплексное решение задачи заказчика по проектированию и производству специализированного режущего инструмента по заданию заказчика, в том числе комбинированного
- Имеем в наличии широкую номенклатуру стандартных позиций для обработки труднообрабатываемых титановых и жаропрочных сплавов, нержавеющей и высоколегированных сталей, легких сплавов
- Оказываем услуги по восстановлению цельнотвердосплавного инструмента и нанесению износостойких покрытий методом PVD



Краткий каталог продукции

2026

Дополнительная обработка: пароксидирование, полировка, нанесение износостойких покрытий
(согласно каталогов продукции)

Сверла металлообрабатывающие

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ БЫСТРОРЕЖУЩИЕ

Для сверления отверстий в сталях, серых и ковких чугунах.
Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P6M5K5, P18



Средняя серия
СЦП10902В.....Ø2,0 - 13,0
ГОСТ 10902-77
Класс точности В



Средняя серия
СЦП10902А1.....Ø0,5 - 20,0
ГОСТ 10902-77, DIN 338R TYPE N
Класс точности А1



Длинная серия
СЦП886А1.....Ø1,0 - 20,0
ГОСТ 886-77 DIN 340R TYPE N
Класс точности А1



Короткая серия
СЦП4010А1.....Ø1,0 - 20,0
ГОСТ 4010-77, DIN 1897R TYPE N
Класс точности А1

С проточенным хвостовиком (габаритные размеры соответствуют ГОСТ 10902-77).
Класс точности В.
Материал: быстрорежущая сталь P6M5



СЦ0754В.....Ø14,0 - 20,0

Для сверления отверстий в титановых и легких сплавах. Класс точности А.
Материал:
P6M5K5, P9M4K8 - для титановых сплавов,
P6M5, P18 - для легких сплавов



Средняя серия для титановых сплавов
СЦ0392А.....Ø2,0 - 13,0
ТУ 3912-008-00223131-2001
DIN 338, правое



Средняя серия для легких сплавов
СЦ0397А.....Ø2,0 - 13,0
ТУ 3912.001.00223131-96
DIN 338, правое



Средняя серия для титановых и легких сплавов (в условиях агрегатно-сборочного производства)
СЦ0401А.....Ø2,7 - 10,0

Для сверления отверстий в труднообрабатываемых сталях и сплавах (в т.ч. нержавеющей стали).
Класс точности А.
Материал: быстрорежущая сталь P6M5K5



Средняя серия
СЦ0274А.....Ø2,0 - 13,0
ТУ 3912.195.00223131-95
DIN 338, правое



Длинная серия
СЦ491А.....Ø2,0 - 13,0
ТУ 3912.195.00223131-95
DIN 340, правое

Двусторонние для сверления отверстий в листовых материалах.
Материал: P6M5, P6M5K5



Средняя серия
СЦ0266.....Ø2,0 - 6,5

Для предварительного засверливания.
Материал: P6M5, P6M5K5, P18



СЦ0755.....Ø2,95 - 25,4
Угол при вершине 90°
СЦ0756.....Ø3,00 - 25,4
Угол при вершине 120°

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Для сверления отверстий в сталях, серых и ковких чугунах. Класс точности А1, В.
Материал: P6M5, P6M5K5, P18



Средняя серия, ГОСТ 10903-77
СК10903А1.....Ø6,0 - 30,0
СК10903.....Ø6,0 - 70,0

Длинная серия, ГОСТ 12121-77
СК12121А1.....Ø6,0 - 30,0
СК12121.....Ø6,0 - 30,0

Удлиненная серия, ГОСТ 2092-77
СК2092А1.....Ø6,0 - 26,5
СК2092.....Ø6,0 - 26,5

СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ

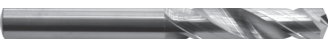
Материал: P6M5, P6M5K5, P18



СЦ14952 тип А.....Ø1,0 - 4,0
ГОСТ 14952-75

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ЦЕЛЬНОТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Общего назначения.
ТУ 25.73.40-033-88213844-2023



Короткая серия
СЦЦ512.....Ø1,0 - 20,0



Средняя серия
СЦЦ513.....Ø1,0 - 20,0

Для обработки нержавеющей сталей.
ТУ 25.73.40-035-88213844-2023



Короткая серия
СЦЦ529.....Ø3,0 - 20,0



Средняя серия
СЦЦ528.....Ø3,0 - 20,0

С усиленным хвостовиком общего назначения.
С внутренним подводом СОЖ.
Диаметр рабочей части по h7.
ТУ 25.73.40-033-88213844-2023



Глубина сверления 3xd
СОЖ: СЦЦ535.....Ø3,0 - 20,0
Без СОЖ: СЦЦ538.....Ø3,0 - 20,0



Глубина сверления 5xd
СОЖ: СЦЦ539.....Ø3,0 - 20,0
Без СОЖ: СЦЦ599.....Ø3,0 - 20,0



Глубина сверления 7xd
СОЖ: СЦЦ543.....Ø3,0 - 20,0

Для обработки титановых и легких сплавов.
С внутренним подводом СОЖ.
Диаметр рабочей части по m7
(опционально по h7).
ТУ 25.73.40-034-88213844-2023



Глубина сверления 3xd
СОЖ: СЦЦ600.....Ø3,0 - 20,0
Без СОЖ: СЦЦ597.....Ø3,0 - 20,0



Глубина сверления 5xd
СОЖ: СЦЦ601.....Ø3,0 - 20,0
Без СОЖ: СЦЦ598.....Ø3,0 - 20,0



Глубина сверления 7-8xd
СОЖ: СЦЦ602.....Ø3,0 - 20,0

Для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.
С внутренним подводом СОЖ.
Диаметр рабочей части по m7 (опционально по h7). ТУ 25.73.40-035-88213844-2023



Глубина сверления 3xd
СОЖ: СЦЦ579.....Ø3,0 - 20,0
Без СОЖ: СЦЦ594.....Ø3,0 - 20,0



Глубина сверления 5xd
СОЖ: СЦЦ580.....Ø3,0 - 20,0
Без СОЖ: СЦЦ595.....Ø3,0 - 20,0



Глубина сверления 7xd
СОЖ: СЦЦ581.....Ø3,0 - 20,0

Мелкоразмерные с хвостовиком Ø3,0мм.
ТУ 25.73.40-033-88213844-2023



СЦЦ593.....Ø0,5 - 3,0

Мелкоразмерные.
ТУ 25.73.40-033-88213844-2023



СЦЦ552.....Ø0,5 - 2,9

Мелкоразмерные с хвостовиком Ø3,0-4,0мм.
ТУ 25.73.40-033-88213844-2023



СЦЦ615.....Ø1,0 - 3,0

Прецизионное удлиненная серия
ТТУ 25.73.40-033-88213844-2023



СЦЦ551.....Ø1,0 - 13,0

Центровочное для обработки центровых отверстий по ГОСТ 14034-74 форма А.
Габаритные размеры по DIN 333.
Стандарт предприятия



СЦЦ550.....Ø0,5 - 5,0

Центровочное для предварительного засверливания.
ТУ 25.73.40-033-88213844-2023



Ø2,0 - 20,0
Угол при вершине 90°.....СЦЦ510
Угол при вершине 120°.....СЦЦ511
Угол при вершине 135°.....СЦЦ591
Угол при вершине 145°.....СЦЦ605
Ø3,0 - 20,0
Угол при вершине 145°.....СЦЦ592

Резьбообразующий инструмент

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ПО ГОСТ 3266-81

Метчики машинные с проходным хвостовиком для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в изделиях из стали, латуни, отожженного чугуна. Материал: P6M5, P6M5K5, P18. Класс точности 1, 2, 3



Короткие одинарные для резьбы в сквозных отверстиях
ММСР3266.....M5 - M33



Короткие одинарные для резьбы в глухих отверстиях
ММРП3266.....M5 - M33



Одинарные с винтовой подточкой для резьбы в сквозных отверстиях
ММ911В.....M5 - M33

Метчик машинный по ГОСТ 3266-81, DIN 5156 для трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357-81 (DIN ISO 228 Teil 1) в изделиях из стали, латуни, отожженного чугуна.
Материал: P6M5, P6M5K5, P18.
Класс точности B1



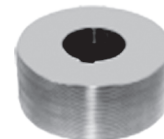
Для сквозных отверстий одинарные
ММСР3266B1.....G 1/2; G 3/4

Метчики ручные комплектные для нарезания метрической резьбы в сквозных и глухих отверстиях.
ГОСТ 3266-81. Материал: P6M5, P6M5K5, P18. Класс точности 1, 2, 3



Короткие с проходным хвостовиком
КММР3266.....M5 - M33
Комплект из двух штук

Ролики по ГОСТ 9539-72 для накатывания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004.
Класс точности 2, исполнение 2.
Материал: инструментальная легированная сталь X12МФ, К340



КРШП9539.....M6 - M36
Шаг резьбы 1,0 - 4,0

Метчики машинные для нарезания метрической резьбы в глухих отверстиях. Короткие с проходным хвостовиком с винтовыми стружечными канавками.
ГОСТ 3266-81. Класс точности 1,2,3



ММ910С NR15.....M5 - M24



ММ910С NR35.....M5 - M24

Метчики машинные для нарезания метрической резьбы в глухих отверстиях. С усиленным хвостовиком с винтовыми стружечными канавками Type NR15, Type NR35, DIN 371 – крупный шаг
Класс точности 1, 2, 3



ММ906С NR15.....M3 - M10



ММ906С NR35.....M3 - M10

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОТОЧНЫЕ С ВЫШЛИФОВАННЫМ ПРОФИЛЕМ

Метчики машинные с прямыми стружечными канавками по DIN 352, DIN 376, DIN 2181, DIN 374, DIN 371 для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в изделиях из стали, латуни, отожженного чугуна.
Материал: P6M5, P6M5K5, P18, P6M5Ф3K8МП.
Класс точности 1,2,3



Для сквозных отверстий одинарные с винтовой подточкой
MM893B.....M5 - M24
DIN 352 - крупный шаг
DIN 2181 - мелкий шаг



Удлиненные с проходным хвостовиком для сквозных отверстий одинарные с винтовой подточкой
MM894B.....M5 - M24
DIN 376 - крупный шаг
DIN 374 - мелкий шаг



Для сквозных отверстий одинарные с винтовой подточкой с усиленным хвостовиком
MM905B.....M3 - M10
DIN 371 - крупный шаг

Метчики машинные с винтовыми стружечными канавками для глухих отверстий по DIN 352, DIN 371, DIN 374, DIN 376, DIN 2181 для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в изделиях из стали, сплавов меди, отожженного чугуна.
Материал: P6M5, P6M5K5, P18, P6M5Ф3K8МП. Класс точности 1,2,3



С крупным и мелким шагом одинарные
MM891C NR 15.....M5 - M24
MM891C NR 35.....M5 - M24
DIN 352 - крупный шаг
DIN 2181 - мелкий шаг
Type NR15; NR35, Form C



С крупным и мелким шагом одинарные
MM892C NR 15.....M5 - M24
MM892C NR 35.....M5 - M24
DIN 376 - крупный шаг
DIN 374 - мелкий шаг
Type NR15; NR35, Form C

Метчики машинные с подточкой по передней грани с шахматным расположением зубьев для сквозных отверстий по DIN 376, DIN 371 (Type VAAZ, Form B) для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в изделиях из вязких и труднообрабатываемых материалов, отожженного чугуна.
Материал: P6M5K5, P6M5Ф3K8МП.
Класс точности 1,2,3



Метчики для труднообрабатываемых материалов, в т.ч. нержавеющей стали и титановых сплавов
MM895B VAAZ.....M3 - M10
DIN 371 - крупный шаг
MM895B VAAZ.....M12 - M20
DIN 376 - крупный шаг



Метчики для вязких материалов, в т.ч. алюминиевых сплавов
MM909B VAAZ.....M3 - M10
DIN 371 - крупный шаг
MM909B VAAZ.....M12 - M20
DIN 376 - крупный шаг

Метчики машинные общего назначения для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в изделиях из стали, сплавов меди и отожженного чугуна. Материал: P6M5, P6M5Ф3МП. Покрытие: TiN. Класс точности 1,2



Для сквозных отверстий
MM925B.....M3 - M10
DIN 371 крупный шаг, мелкий шаг
Form B



Для сквозных отверстий
MM926B.....M5 - M24
DIN 376 - крупный шаг
DIN 374 - мелкий шаг
Form B



Для глухих отверстий
MM927C.....M3 - M10
DIN 371 крупный шаг, мелкий шаг
Form C



Для глухих отверстий
MM928C.....M5 - M24
DIN 376 - крупный шаг
DIN 374 - мелкий шаг
Form C

Комплект метчиков ручных (2 штуки) для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в сквозных отверстиях, в изделиях из труднообрабатываемых материалов
Материал: P6M5K5. Покрытие: TiCN.
Класс точности 1,2



Для сквозных и глухих отверстий
KMP937.....M3 - M16
DIN 352 - крупный шаг
DIN 2181 - мелкий шаг

Комплект метчиков ручных (3 штуки) для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в сквозных отверстиях, в изделиях из труднообрабатываемых материалов
Материал: P6M5K5. Покрытие: TiCN.
Класс точности 1,2



Для сквозных и глухих отверстий
KMP938.....M3 - M16
DIN 352 - крупный шаг
DIN 2181 - мелкий шаг

Метчики машинные специальные для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004 в изделиях из нержавеющей стали и сплавов на основе никеля. Материал: P6M5K5, P6M5Ф3K8МП. Покрытие: TiCN. Класс точности 1,2



Для сквозных отверстий
ММ930В.....М3 - М10
DIN 371 крупный шаг,
мелкий шаг
Form B



Для сквозных отверстий
ММ931В.....М5 - М24
DIN 376 - крупный шаг
DIN 374 - мелкий шаг
Form B



Для глухих отверстий
ММ935С.....М3 - М10
DIN 371 крупный шаг,
мелкий шаг
Form C



Для глухих отверстий
ММ936С.....М5 - М24
DIN 376 - крупный шаг
DIN 374 - мелкий шаг
Form C

Развертки

РАЗВЕРТКИ БЫСТРОРЕЖУЩИЕ. МАТЕРИАЛ: P6M5, P6M5K5, P18

Цилиндрические машинные с цилиндрическим хвостовиком
по ГОСТ 1672-2016



Развертки с прямыми канавками
РМЦ573.....Ø3,0 - 5,5
РМЦ566.....Ø6,0 - 20,0
φ = 5° - для хрупких материалов
φ = 15° - для вязких материалов
φ = 45° - по заказу

Цилиндрические машинные с коническим хвостовиком
по ГОСТ 1672-2016



Развертки с прямыми канавками
РК567.....Ø10,0 - 32,0
φ = 5° - для хрупких материалов
φ = 15° - для вязких материалов
φ = 45° - по заказу

Цилиндрические ручные с цилиндрическим хвостовиком
по ГОСТ 7722-77



Развертки с прямыми канавками. Исполнение 1
Form A
РРЦ572.....Ø3,0 - 5,5
РРЦ565.....Ø6,0 - 42,0



Развертки с винтовыми канавками Исполнение 2
Form B
РРЦ572.....Ø3,0 - 5,5
РРЦ565.....Ø6,0 - 42,0

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНОТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Цилиндрические



Развертки с прямыми канавками. Исполнение 1
РМЦ575.....Ø3,0 - 20,0
Развертки с винтовыми канавками. Исполнение 2
РМЦ575.....Ø3,0 - 20,0

Конические



РКЦ577.....Ø1,5 - 8,0

Зенкеры

С цилиндрическим хвостовиком общего назначения. ГОСТ 12489-71
Материал: быстрорежущая сталь P6M5



Для сквозных отверстий
ЗЦ12489.....Ø3,0 - 19,7
Для глухих отверстий
ЗЦГ12489.....Ø3,0 - 19,7

С коническим хвостовиком общего назначения. ГОСТ 12489-71
Материал: быстрорежущая сталь P6M5



Для сквозных отверстий
ЗКС12489.....Ø7,8 - 50,0
Для глухих отверстий
ЗКГ12489.....Ø7,8 - 50,0

Зенковки

ЗЕНКОВКИ БЫСТРОРЕЖУЩИЕ

С направляющей для снятия фасок
Материал: быстрорежущая сталь P6M5K5



С углом конуса 90°
ЗЦ500.....Ø2,4 - 8,0



С углом конуса 100°
ЗЦ501.....Ø2,5 - 7,2



С углом конуса 120°
ЗЦ502.....Ø4,9 - 14,0

ЗЕНКОВКИ ЦЕЛЬНОТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Предназначены для снятия заусенцев, фасок, а также обработки контуру



Угол при вершине 60°	
ЗЦ489.....	Ø6,0 - 16,0
Угол при вершине 90°	
ЗЦ490.....	Ø6,0 - 16,0
Угол при вершине 120°	
ЗЦ529.....	Ø6,0 - 16,0

С направляющей для снятия фасок



С углом конуса 90°	
ЗЦ507.....	Ø12,0 - 24,5
С углом конуса 100°	
ЗЦ508.....	Ø10,0
С углом конуса 120°	
ЗЦ509.....	Ø9,5 - 14,0

Фрезы

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ БЫСТРОРЕЖУЩИЕ

Шпоночные повышенной точности для обработки шпоночных пазов по ГОСТ 23360-78 с допусками N9, P9 в изделиях из стали. Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P6M5K5, P18



С цилиндрическим хвостовиком
ГОСТ 9140-78
Короткая серия
ФК3944, ФК3989, ФК3990.....Ø2,0 - 25,0
Нормальная серия
ФК4427, ФК4423, ФК4424.....Ø2,0 - 25,0



С цилиндрическим хвостовиком
ГОСТ 9140-78, DIN 327 (Type N)
Короткая серия
ФК3946.....Ø2,0 - 12,0
ФК4055.....Ø14,0 - 32,0



С коническим хвостовиком
ГОСТ 9140-78
Короткая серия
ФК3928, ФК3929.....Ø10,0 - 40,0
Нормальная серия
ФК4425, ФК4426.....Ø10,0 - 40,0

Концевые с цилиндрическим хвостовиком по ГОСТ 32831, DIN 844 (ISO 1641-1-78) (Type N, Form A, B) для фрезерования в изделиях из цветных металлов, сталей. Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P6M5K5



ГОСТ 32831-2014
Нормальная серия, с центровым отверстием (Тип 1, 2)
ФК4034.....Ø5,0 - 12,0
ФК4059.....Ø14,0 - 28,0
Длинная серия
ФК4475.....Ø5,0 - 28,0
Нормальная серия, без центрального отверстия
ФК3947.....Ø2,0 - 12,0



DIN 844, без центрального отверстия
Длинная серия
ФК4043, четырехзубые.....Ø2,0 - 12,0
ФК4346, многозубые.....Ø14,0 - 50,0
Нормальная серия
ФК4186, трехзубые.....Ø2,0 - 12,0
Короткая серия
ФК4042, четырехзубые.....Ø2,0 - 12,0
ФК4187, шестизубые.....Ø6,0 - 12,0



DIN 844
с центровым отверстием
Нормальная серия
ФК4050.....Ø5,0 - 12,0
ФК4056.....Ø14,0 - 50,0
Длинная серия
ФК4051.....Ø5,0 - 12,0
ФК4057.....Ø14,0 - 50,0

Концевые радиусные с цилиндрическим хвостовиком (Type N, Form A, B) для копировального фрезерования и фрезерования пространственно-сложных деталей (штампы, пресс-формы).
Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P6M5K5



Двузубые
ФК4067.....Ø2,0 - 12,0



Четырехзубые
ФК4066.....Ø2,0 - 12,0

Концевые с коническим хвостовиком с центровым отверстием для фрезерования в изделиях из цветных металлов, сталей. Многозубые.
Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P6M5K5, P18



Тип 1
ФКНЗП3374.....Ø14,0 - 55,0
Тип 2
ФККЗП3374.....Ø14,0 - 55,0



ГОСТ 32831-2014
Тип 1, 2
ФК3965.....Ø10,0 - 63,0

Концевые с коническим хвостовиком многозубые с увеличенным количеством зубьев для обработки деталей из титановых сплавов и высокопрочных сталей на станках с ЧПУ. ТУ2.035.0223131.159-90.
Материал: быстрорежущая сталь P6M5K5, P9M4K8



С центровым отверстием
ФКТП4343.....Ø8,0 - 20,0
ФКТП4345.....Ø22,0 - 60,0



Без центрального отверстия
ФКТП4342.....Ø8,0 - 20,0
ФКТП4344.....Ø22,0 - 60,0

Концевые с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов на станках с ЧПУ. ТУ2.035.0223131.159-90. Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P18



Трехзубые с центровым отверстием
ФКЛЕГП3771.....Ø8,0 - 20,0
ФКЛЕГП3758.....Ø22,0 - 60,0



Трехзубые без центрального отверстия
ФКЛЕГП3770.....Ø8,0 - 20,0
ФКЛЕГП3757.....Ø22,0 - 60,0



Двузубые без центрального отверстия
ФКЛЕГП3774.....Ø8,0 - 20,0
ФКЛЕГП3761.....Ø22,0 - 60,0

Концевые с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов на станках с ЧПУ.
ТУ2.035.0223131.159-90. Материал: быстрорежущая сталь P6M5, P18



Трехзубые с центровым отверстием
ФКЛЕГП4296.....Ø8,0 - 20,0
ФКЛЕГП4297.....Ø22,0 - 60,0



Трехзубые без центрального отверстия
ФКЛЕГП4113.....Ø3,0 - 12,0
ФКЛЕГП4286.....Ø14,0 - 20,0
ФКЛЕГП4295.....Ø22,0 - 60,0



Двухзубые без центрального отверстия
ФКЛЕГП4112.....Ø2,0 - 12,0
ФКЛЕГП 4285.....Ø14,0 - 20,0
ФКЛЕГП 4294.....Ø22,0 - 60,0

Концевые для обработки деталей из титановых сплавов и высокопрочных сталей на станках с ЧПУ. ТУ2.035.0223131.159-90. Материал: быстрорежущая сталь P6M5K5, P9M4K8



С цилиндрическим хвостовиком,
с центровым отверстием, многозубые
ФКТП4292.....Ø8,0 - 20,0
ФКТП4293.....Ø22,0 - 60,0



С цилиндрическим хвостовиком, без
центрального отверстия
Трехзубые. ФКТП4111.....Ø4,0 - 12,0
Многозубые. ФКТП4287.....Ø14,0 - 20,0
ФКТП4291.....Ø22,0 - 60,0



С коническим хвостовиком, без
центрального отверстия
Трехзубые. ФКТП3772.....Ø8,0 - 20,0
Многозубые. ФКТП3759.....Ø22,0 - 60,0



С коническим хвостовиком, с центровым
отверстием
Трехзубые. ФКТП3773.....Ø8,0 - 20,0
Многозубые. ФКТП3760.....Ø22,0 - 60,0



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНОТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Фрезы общего назначения. Серия А. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



Двухзубые концевые
Короткая серия
ФКЦ4129.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4130.....Ø3,0 - 20,0



Трехзубые концевые
Короткая серия
ФКЦ4131.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4132.....Ø3,0 - 20,0
Сверхдлинная серия
ФКЦ4133.....Ø3,0 - 25,0



Четырехзубые концевые
Короткая серия
ФКЦ4134.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4135.....Ø3,0 - 20,0
Сверхдлинная серия
ФКЦ4367.....Ø3,0 - 25,0



Многозубые для чистовой
обработки
Короткая серия
ФКЦ4138.....Ø3,0 - 25,0
Длинная серия
ФКЦ4139.....Ø3,0 - 25,0



Двухзубые радиусные
Короткая серия
ФРЦ4150.....Ø3,0 - 25,0
Длинная серия
ФРЦ4151.....Ø3,0 - 25,0
Сверхдлинная серия
ФРЦ4152.....Ø3,0 - 18,0

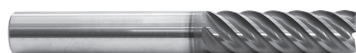


Четырехзубые радиусные
Короткая серия
ФРЦ4315.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФРЦ4310.....Ø2,0 - 20,0



Четырехзубые для черновой обработки.
Тип 1
Короткая серия
ФКЦ4165.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4166.....Ø6,0 - 20,0

Фрезы общего назначения. Серия С. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



Многозубые для чистовой обработки
ФКЦ4534.....Ø3,0 - 25,0
С шейкой
ФКЦ4548.....Ø3,0 - 25,0
Средняя серия
ФКЦ4535.....Ø6,0 - 25,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4536.....Ø10,0 - 25,0



Четырехзубые для черновой обработки
ФКЦ4537.....Ø6,0 - 25,0
С шейкой
ФКЦ4549.....Ø6,0 - 25,0
Средняя серия
ФКЦ4538.....Ø10,0 - 25,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4539.....Ø12,0 - 25,0



Многозубые для черновой обработки
ФКЦ4540.....Ø10,0 - 25,0
С шейкой
ФКЦ4550.....Ø10,0 - 25,0
Средняя серия
ФКЦ4541.....Ø12,0 - 25,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4542.....Ø16,0 - 25,0

Фрезы общего назначения. Серия С. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



Трехзубые
ФКЦ4527.....Ø3,0 - 20,0



Трехзубые, с шейкой
ФКЦ4528.....Ø3,0 - 25,0
ФКЦ4529.....Ø6,0 - 25,0
ФКЦ4546.....Ø3,0 - 20,0



Четырехзубые
ФКЦ4530.....Ø3,0 - 25,0
ФКЦ4532.....Ø3,0 - 25,0



Четырехзубые, с шейкой
ФКЦ4531.....Ø3,0 - 25,0
ФКЦ4533.....Ø6,0 - 25,0
ФКЦ4547.....Ø3,0 - 25,0

ФРЕЗЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

Для твердой обработки. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



2-х зубые радиусные,
43≤HRC<58
ФРЦ4408.....Ø1,0 - 20,0
Длинная серия
ФРЦ4409.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия, с усиленным
хвостовиком
ФРЦ4274.....Ø3,0 - 16,0



2-х зубые, HRC≤60
ФКЦ4483.....Ø1,0 - 20,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4484.....Ø6,0 - 20,0



2-х зубые радиусные,
58≤HRC<65
ФРЦ4476.....Ø1,0 - 20,0
Длинная серия
ФРЦ4477.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия, с усиленным
хвостовиком
ФРЦ4478.....Ø3,0 - 16,0



2-х зубые радиусные с
шаровидной рабочей частью
43≤HRC<58
Длинная серия, с шейкой
ФРЦ4545.....Ø3,0 - 16,0



4-х зубые
43≤HRC<58
ФКЦ4271.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4272.....Ø6,0 - 20,0
58≤HRC<65
ФКЦ4442.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4443.....Ø6,0 - 20,0



4-х зубые радиусные,
43≤HRC<58
ФРЦ4148.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия, с шейкой
ФРЦ4149.....Ø6,0 - 20,0



4-х зубые радиусные
58≤HRC<65
ФРЦ4498.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия, с шейкой
ФРЦ4499.....Ø6,0 - 20,0



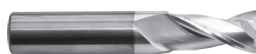
Многозубые
HRC<65
ФКЦ4495.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия, с шейкой
ФКЦ4496.....Ø6,0 - 20,0

Для обработки цветных металлов и легких сплавов. ТУ 25.73.40-032-88213844-2023.

Дополнительная обработка: полировка канавки



Однозубые
Короткая серия
ФКЦ4431.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4432.....Ø2,0 - 20,0



Двухзубые
(угол наклона 30°)
С шейкой
ФКЦ4261.....Ø8,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4264.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4265.....Ø2,0 - 20,0



Двухзубые
по ГОСТ 32405-2013,
DIN 6527
ФКЦ4463.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4464.....Ø3,0 - 20,0



Двухзубые
(угол наклона 45°)
С шейкой
ФКЦ4249.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4251.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4252.....Ø2,0 - 20,0

Для обработки цветных металлов и легких сплавов. ТУ 25.73.40-032-88213844-2023.

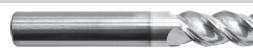
Дополнительная обработка: полировка канавки



Трехзубые
С шейкой
ФКЦ4509.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4510.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4511.....Ø2,0 - 20,0



Трехзубые
(угол наклона 30°)
С шейкой
ФКЦ4337.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4338.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4339.....Ø2,0 - 20,0



Трехзубые
(угол наклона 45°)
С шейкой
ФКЦ4358.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4256.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4257.....Ø2,0 - 20,0



Трехзубые для черновой
обработки. Тип 1
С шейкой
ФКЦ4393.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4394.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4395.....Ø6,0 - 20,0



Двухзубые радиусные
(угол наклона 30°).
С шейкой.
ФРЦ4262.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФРЦ4360.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФРЦ4361.....Ø2,0 - 20,0



Трехзубые для черновой
обработки. Тип 2. С шейкой.
ФКЦ4378.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4379.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4380.....Ø6,0 - 20,0



Двухзубые радиусные
(угол наклона 45°).
С шейкой.
ФРЦ4359.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФРЦ4281.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФРЦ4282.....Ø3,0 - 20,0



Трехзубые радиусные.
С шейкой.
ФРЦ4469.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФРЦ4467.....Ø2,0 - 20,0
Длинная серия
ФРЦ4468.....Ø2,0 - 20,0

Для обработки труднообрабатываемых сталей и титановых сплавов. ТУ 25.73.40-030-88213844-2023



Трехзубые. С шейкой.
ФКЦ4505.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4506.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4507.....Ø3,0 - 20,0



Четырехзубые. С шейкой.
ФКЦ4250.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4258.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4259.....Ø3,0 - 20,0



Пятизубые. С шейкой.
ФКЦ4470.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4471.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4472.....Ø3,0 - 20,0



Многозубые. С шейкой.
ФКЦ4369.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4370.....Ø3,0 - 25,0
Длинная серия
ФКЦ4371.....Ø3,0 - 25,0

Для обработки
труднообрабатываемых сталей и
титановых сплавов.
ТУ 25.73.40-030-88213844-2023



Многозубые, с шейкой.
ФКЦ4398.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4312.....Ø3,0 - 25,0
Длинная серия
ФКЦ4316.....Ø3,0 - 25,0



Четырехзубые для черновой
обработки. Тип 1
С шейкой
ФКЦ4390.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4391.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4392.....Ø6,0 - 20,0



Четырехзубые для черновой
обработки.
Тип 2.
С шейкой
ФКЦ4372.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4373.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4365.....Ø6,0 - 20,0

Для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.
ТУ 25.73.40-031-88213844-2023



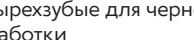
Трехзубые с шейкой.
ФКЦ4428.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4429.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4430.....Ø3,0 - 20,0



Четырехзубые, с шейкой
ФКЦ4320.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4321.....Ø3,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4323.....Ø3,0 - 20,0



Четырехзубые
ФКЦ4389.....Ø3,0 - 25,0



Четырехзубые для черновой
обработки

Тип 1. Короткая серия
ФКЦ4376.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4377.....Ø6,0 - 20,0
Сверхдлинная серия
ФКЦ4375.....Ø6,0 - 20,0



Тип 2. С шейкой
ФКЦ4334.....Ø6,0 - 20,0
Короткая серия
ФКЦ4335.....Ø6,0 - 20,0
Длинная серия
ФКЦ4336.....Ø6,0 - 20,0



Пятизубые
ФКЦ4328.....Ø3,0 - 20,0

Для обработки композитных
материалов.
ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



С элементами сверла на
торце.
Угол при вершине 135°
ФКЦР4419.....Ø1,6 - 12,0



Без зубьев на торце
ФКЦР4420.....Ø1,6 - 12,0



С увеличенным количеством
зубьев на торце
ФКЦР4421.....Ø1,6 - 12,0



С двумя зубьями на торце
ФКЦР4422.....Ø1,6 - 12,0

Для обработки графита. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



Двузубые радиусные
Короткая серия
ФРЦ4155.....Ø3,0 - 12,0
Длинная серия
ФРЦ4156.....Ø3,0 - 12,0



Двузубые
Короткая серия
ФКЦ4153.....Ø3,0 - 12,0
Длинная серия
ФКЦ4154.....Ø3,0 - 12,0

Мелкогабаритные Ø1,0 - 3,0. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



Двузубые.....ФКЦ4136



Трехзубые.....ФКЦ4523



Четырехзубые.....ФКЦ4522



Двузубые
радиусные.....ФРЦ4137

Копировальные конические. ТУ 25.73.40-029-88213844-2023



ФККЦ4168.....Ø2,5 - 16,0
угол α=0,5°
ФККЦ4169.....Ø2,5 - 16,0
угол α=1,0°
ФККЦ4170.....Ø2,5 - 16,0
угол α=1,5°
ФККЦ4171.....Ø2,5 - 16,0
угол α=2,0°



ФККЦ4172.....Ø2,5 - 12,0
угол α=3,0°
ФККЦ4173.....Ø2,5 - 12,0
угол α=5,0°
ФККЦ4174.....Ø2,5 - 5,0
угол α=7,0°
ФККЦ4175.....Ø2,5 - 8,0
угол α=10,0°



Радиусные
ФКРЦ4176.....Ø2,5 - 16,0
угол α=0,5°
ФКРЦ4177.....Ø2,5 - 16,0
угол α=1,0°
ФКРЦ4178.....Ø2,5 - 16,0
угол α=1,5°
ФКРЦ4179.....Ø2,5 - 16,0
угол α=2,0°



Радиусные
ФКРЦ4180.....Ø2,5 - 12,0
угол α=3,0°
ФКРЦ4181.....Ø2,5 - 12,0
угол α=5,0°
ФКРЦ4182.....Ø2,5 - 5,0
угол α=7,0°
ФКРЦ4183.....Ø2,5 - 8,0
угол α=10,0°

Шпоночные



ФШЦ4114.....Ø3,0 - 25,0

Фасонные



Четырехзубые
ФФЦ4167.....Ø0,5 - 6,0

Гравировальные



Однозубые
ФГЦ4460.....Ø3,0 - 6,0



Двузубые
ФГЦ4474.....Ø4,0 - 6,0

Центр нанесения покрытий

Центр нанесения покрытий (ЦНП) ООО «Томский инструментальный завод» предлагает широкий спектр современных износостойких покрытий, получаемых методом физического осаждения в вакууме (PVD), на режущий инструмент из быстрорежущей стали и твердого сплава для обработки различных материалов.

Производственная база включает в себя полный комплекс оборудования для нанесения функциональных покрытий в вакууме на режущий инструмент и детали общего и специального машиностроения.

Технологический процесс нанесения покрытий включает в себя:

- удаление заусенцев и микроабразивная очистка поверхности (IEPCO PEENMATIC)
- округление режущих кромок, полировка поверхности до и после нанесения покрытия (Multifinish MFD-100, PD2i Pardus 4H 20T 2S-DS)
- удаление отработавшего покрытия (NGL Cleaning)
- ультразвуковая очистка изделий (автоматизированная линия)
- нанесение функциональных покрытий методом физического осаждения в вакууме, в том числе по технологии Duplex-treatment, азотирование и нанесения покрытия в одном вакуумном цикле (PD2i MpC 500, Eifeler Alpha-100)

Предоставляем рекомендации по выбору функционального покрытия для решения задач заказчика.

Использование современных износостойких покрытий позволит Вам повысить:

- Стойкость инструмента
- Качество обработанной поверхности
- Производительность работ
- Стабильность обработки резанием
- Экономическую эффективность производства



Группа компаний "Томский инструмент" — интегрированное предприятие, в котором выполняется весь технологический процесс от разработки до реализации, лидер среди российских производителей режущего инструмента, оснащенное самым современным оборудованием. Реализация крупнейшего в инструментальной отрасли инвестиционного проекта позволила освоить изготовление высокоточного инструмента с износостойким покрытием. Система обеспечения качества признана соответствующей требованиям международному стандарту ISO 9001:2015.

ООО "Томский инструментальный завод"

Юридический адрес: Россия, 634050, г. Томск, д. Лоскутово,
ул. Советская, д. 1/2

Почтовый адрес: Россия, 634526, г. Томск, д. Лоскутово,
ул. Советская, д. 1/2

Тел.+7(3822)944-010 Факс +7(3822)943-970 E-mail: office@tiz.ru

ООО "НПК Томский инструмент"

Юридический адрес: Россия, 634050, г. Томск, д. Лоскутово,
ул. Советская, д. 1/2

Почтовый адрес: Россия, 634526, г. Томск, д. Лоскутово,
ул. Советская, д. 1/2

Тел.+7(3822)944-010 Факс +7(3822)943-970 E-mail: tpti@tiz.ru

Московский филиал

Тел./факс: +7(499)369-27-36, 369-27-53

E-mail: moscow@tiz.ru

Омский филиал

Тел./факс: +7(3812)466-385

E-mail: omsk@tiz.ru

Служба продаж

Европейская часть России

Тел./факс +7(3822)944-005

Тел. +7(3822)944-010

доб. 161, 163, 167

E-mail: grigorieva@tiz.ru

Восточная Сибирь, Дальний Восток

Тел./факс +7(3822)944-008

Тел. +7(3822)944-010

доб. 165, 171, 172

E-mail: bov_tp@tiz.ru

Урал, Поволжье

Тел./факс +7(3822)944-007

Тел. +7(3822)944-010

доб. 168, 170, 194

E-mail: Golubovskaia@tiz.ru

Западная Сибирь

Тел./факс +7(3822)944-006

Тел. +7(3822)944-010

доб. 134, 164, 166, 207

E-mail: knp_tp@tiz.ru

СНГ

Тел./факс +7(3822)943-949

Тел. +7(3822)944-010

доб. 173, 182

E-mail: bam_tp@tiz.ru

