



Производственная база ООО «НПК Томский инструмент» включает в себя оборудование ведущих мировых производителей. Шлифовальные станки: **WALTER, ANCA, SPIVOMA, NORMAC, GÜHRING**; токарные станки: **DMG-MORI**, 5-ти координатный обрабатывающий центр **YCM**; оборудование для финишной обработки и нанесения покрытий: **IEPCO, Multifinish, VACOTEC**. Это оборудование позволяет по самым высоким стандартам качества:

- изготавливать высокоточный режущий инструмент из быстрорежущих сталей и твердых сплавов;
- изготавливать инструмент с многогранными твердосплавными пластинами;
- перетачивать всю гамму концевых инструментов, как собственного производства, так и других производителей;
- наносить высококачественные износостойкие покрытия на режущий инструмент, детали прессформ, формоизменяющие части штампов, а так же детали общего и специального машиностроительного назначения.

## Качество – наша профессия!

**Центр нанесения покрытий (ЦНП)** ООО «НПК Томский инструмент» 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.

**ЦНП ООО «НПК Томский инструмент»** организован при тесном сотрудничестве с одним из мировых лидеров в области технологий нанесения износостойких покрытий – компанией **Eifeler**.

Работая в соответствии с европейскими стандартами и традициями качества, реализуя программы подготовки и повышения квалификации своих сотрудников, **ЦНП ООО «НПК Томский инструмент»** гарантирует качество покрытий мирового уровня!

Проводим для Заказчика бесплатную консультацию по выбору оптимального износостойкого покрытия для обработки:

- сплавов алюминия, титана и других цветных металлов;
- жаропрочных и нержавеющей сталей и сплавов;
- упрочненных сталей и сплавов;
- углеродистого, стеклопластика и полипропилена.

Использование современных износостойких покрытий от Центра нанесения покрытий ООО «НПК Томский инструмент» позволит Вам повысить:

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

**Общество с ограниченной ответственностью  
«Научно-производственная компания Томский инструмент»  
(ООО «НПК Томский инструмент»)**

634526, Россия, г. Томск, д. Лоскутово, ул. Советская, д. 1/2, Многоканальный телефон. :+7 (3822) 944-010



### Виды покрытий ЦНП ООО «НПК Томский инструмент»

| Тип     | Характеристики   | Применение  |
|---------|--|---|
| TiN     | Предотвращает налипание обрабатываемого материала  | Обработка ферросплавов и стали (твердостью до 48 HRC). Протяжка, штамповка и прессование стальных листов  |
| TiCN    | Покрытие с высокой твердостью, низким коэффициентом трения и улучшенной вязкостью                | Резание труднообрабатываемых сплавов. Высокопроизводительное резание в диапазоне средних температур, возникающих на режущей кромке. Холодная штамповка нержавеющей стали  |
| CrN     | Низкие внутренние напряжения, превосходная адгезия, высокая вязкость и сопротивляемость коррозии | Обработка цветных металлов. Пластическая деформация металлов. Формование пластмассы. Прессование алюминия и магния  |
| AlTiN   | Высокая твердость и отличная стойкость к окислению. Низкий коэффициент теплопроводности          | Обработка закаленных сталей. Высокоскоростное полусухое или сухое резание. Штамповка при высоких температурах   |
| AlTiSiN | Экстремально высокая стойкость при высоких температурах. Превосходная стойкость к окислению      | Лучшее покрытие для резания в экстремальных условиях (твердые, абразивные материалы: углепластик, стеклопластик, сплавы алюминия с высоким содержанием кремния). Высокоскоростное, сухое резание. Обработка упрочненных сталей (твердостью >54 HRC). Обработка никель-хромовых жаропрочных сплавов. Штамповка нержавеющей стали |
| ZrCN    | Высокая стойкость к коррозии и износу. Низкий коэффициент трения                                 | Обработка сплавов алюминия, титана и других цветных металлов. Обработка стекловолокна, нейлона и полимеров  |



### КОНТАКТЫ

[www.tiz.ru](http://www.tiz.ru) [www.tiz.pf](http://www.tiz.pf)

#### Региональные группы:

#### Европейская часть России:

Тел./факс +7(3822) 944-005  
Тел.+7(3822) 944-010 доб. 161, 162, 163  
E-mail: gsn\_tp@tiz.ru

#### Урал, Поволжье:

Тел./факс +7(3822) 944-007  
Тел.+7(3822) 944-010 доб. 165, 167, 168, 170  
E-mail: stf\_tp@tiz.ru

#### СНГ:

Тел./факс +7(3822) 943-949  
Тел. +7(3822) 944-010 доб. 173  
E-mail: bam\_tp@tiz.ru

#### Западная Сибирь:

Тел./факс +7(3822) 944-006  
Тел.+7(3822) 944-010 доб. 164, 166, 207  
E-mail: knp\_tp@tiz.ru

#### Восточная Сибирь, Дальний Восток:

Тел./факс +7(3822) 944-008  
Тел.+7(3822) 944-010 доб. 171, 172, 194  
E-mail: bov\_tp@tiz.ru

#### Филиалы:

**Москва:** Тел./факс +7(499) 369-27-36, 369-27-53  
E-mail: moscow@tiz.ru, tizfm@yandex.ru

**Омск:** Тел./факс +7(3812) 466-385  
E-mail: omsk@tiz.ru