



Серпуховский инструментальный завод «ТВИНТОС»

основан в 1934 году.
Завод специализируется на выпуске
твердосплавного инструмента.

Продукция завода:

1. Борфрезы нормальной и повышенной точности.
Диаметр инструмента от 2 до 25 мм, длина до 200 мм.
2. Борфрезы мелкоразмерные, диаметром от 1,6 до 6 мм.
3. Зенковки.
4. Фрезы концевые диаметром от 1 до 32 мм.
5. Сверла.
6. Зенкеры.
7. Развертки.

АО «СИЗ «ТВИНТОС» проектирует и изготавливает спец. инструмент, а также занимается восстановлением инструмента.

Возможности АО «СИЗ «ТВИНТОС» позволяют выпускать самые высококачественные виды инструмента. Ведутся непрерывные разработки в области создания нового поколения металлорежущего инструмента.

Основными тенденциями становятся:

- совершенствование инструментального материала - использование новых ультрамелкодисперсных твердых сплавов;
- разработка под обрабатываемый материал и тип оборудования углов наклона спирали и формы заточек зуба;
- использование современных износостойких покрытий.



АО «СИЗ «ТВИНТОС»
142211, Московская область
г. Серпухов, ул. Сольца, 1
Коммерческий отдел, служба продаж:
т/ф: +7(4967) 72-15-21,
+7(499) 641-02-81 (доб. 210, 235),
sbyt@tvintos.ru,
www.tvintos.ru



www.tvintos.ru

Твердосплавный
инструмент



СЕРПУХОВСКИЙ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТВИНТОС

СВЕРЛА

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ЗЕНКЕРЫ РАЗВЕРТКИ
БОРФРЕЗЫ
ЗЕНКОВКИ



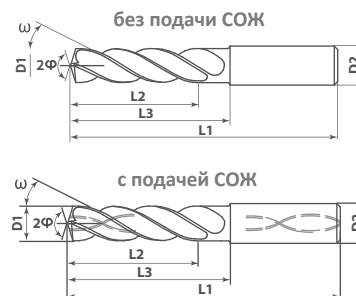
www.tvintos.ru



Линейка сверл ТВИНТОС

Серия	Размеры			Наличие СОЖ	
	Глубина сверления	Диаметр, мм	Количество зубьев	без СОЖ	с СОЖ
SV04	4D	0,8 - 2,9	2	✓	
SV06	6D	0,8 - 2,9	2	✓	
SV11	3D	3 - 32	2	✓	
SV12	3D	3 - 32	2		✓
SV15	5D	3 - 32	2	✓	
SV16	5D	3 - 32	2		✓
SV30	5D	3 - 32	3	✓	
SV18	8D	3 - 32	2		✓
SV20	короткая серия	0,8 - 32	2	✓	
SV21	средняя серия	0,8 - 32	2	✓	

Геометрические параметры сверл



Обрабатываемый материал	2φ°	
Нержавеющие легированные стали, кованные изделия	130...140	
Углеродистые легированные закаленные стали, $\sigma_b \leq 120\text{кг/мм}^2$	130	
Сталь марганцовистая с содержанием Mn 30...35%, вязкие легированные стали, броневые плиты	140...150	
Жаропрочные стали и сплавы:	$\sigma_b \leq 120\text{кг/мм}^2$	130...140
	$\sigma_b \leq 160\text{кг/мм}^2$	127...130
Титановые сплавы:	$\sigma_b \geq 120\text{кг/мм}^2$	120...140
Легированные конструкционные стали	НВ 150...200	118...120
	НВ 200...300	125...130
	НВ свыше 300	150
Чугун	НВ до 170	90...100
	НВ 170...250	120
	НВ 300...400	140
Латунь, мягкая бронза	130	
Алюминиевые сплавы, дюралюминий, силумин, электрон, баббит	140	
Красная медь	125	
Твердая бронза	116...118	
Стекловолокно, стекловолокнит, пластики	90...110	
Эбонит, бакелит, целлулоид	80...90	

Износостойкие покрытия BALINIT®

Свойства покрытий			
Характеристика	BALINIT® HELICA		BALINIT® LATUMA
	на основе AlCrN		AlTiN-based
Материал покрытия			
Микротвердость (HV 0,05)	3000		3000
Максимальная рабочая температура (°C)	1100		1000
Коэффициент трения	0,25		0,35
Цвет покрытия	медный		серый

Типы хвостовиков

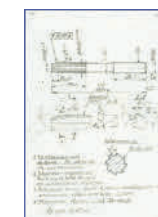
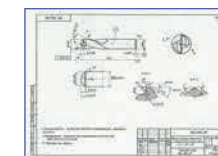
• DIN 6535-HA			D 2...32 мм
• DIN 6535-HB			D 6...20 мм D 25...32 мм
• DIN 6535-HE			D 6...20 мм D 25...32 мм



www.tvintos.ru



Специнструмент ТВИНТОС по чертежам заказчика



ПРЕДЛАГАЕМ:

- Подбор твердосплавного инструмента для выполнения Ваших производственных задач;
- Изготовление инструмента по Вашим чертежам;
- Переточку инструмента;
- Провести испытания нашего инструмента на Вашем производстве с помощью специалистов АО «СИЗ» ТВИНТОС», для чего достаточно предоставить информацию:
 - обрабатываемый материал (чертежи детали, материал, твердость);
 - модель станка или ручного инструмента;
 - характеристику зажимных приспособлений и устройств (тиски, цанговые патроны и т.д.);
 - вид обработки (чистовая или черновая).

Т/ф: +7 (4967) 72-15-21