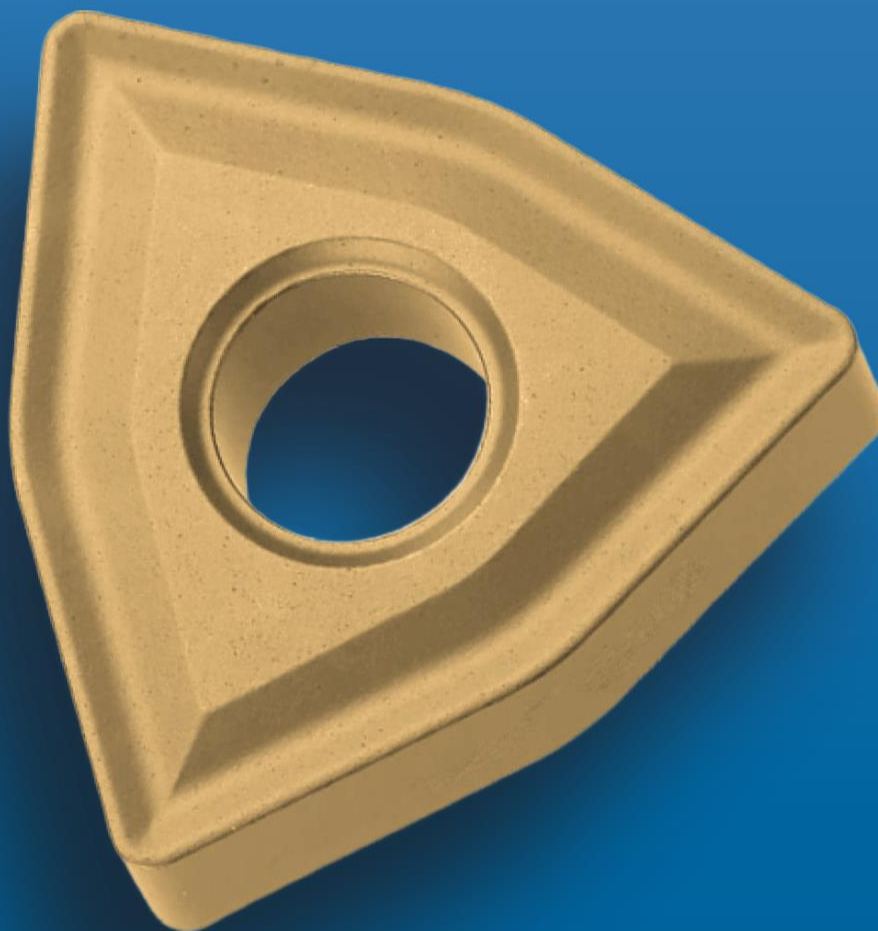


ToMaSt

Металлорежущий инструмент и оснастка
по спецзаказу



Российский производитель высококачественного металлорежущего инструмента.

Предприятие ООО НПП «ТоМаСт» специализируется в области обработки металлов уже более 10-ти лет, и предлагает Вам наиболее оптимальные инструментальные решения, обеспечивающие стабильность и высокую эффективность производственных процессов. Наши инструменты создаются на основе тщательных инженерных разработок, передовых технологий и с учетом индивидуальных потребностей наших заказчиков.

Качество производимого инструмента подтверждается соответствием международного стандарта ISO 9001-2015.

Наши технические специалисты всегда помогут оказать самую квалифицированную поддержку для получения максимального эффекта от использования инструмента.

Оперативно разработаем и изготовим инструмент со специальной геометрией под Ваши задачи.

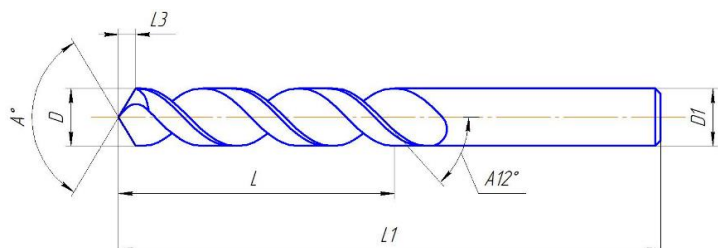
Гибкая система скидок для постоянных клиентов и качество инструмента на уровне мировых производителей.

Мы непрерывно работаем над расширением ассортимента и улучшением уровня сервиса.

Информация на сайте: www.tomast.ru

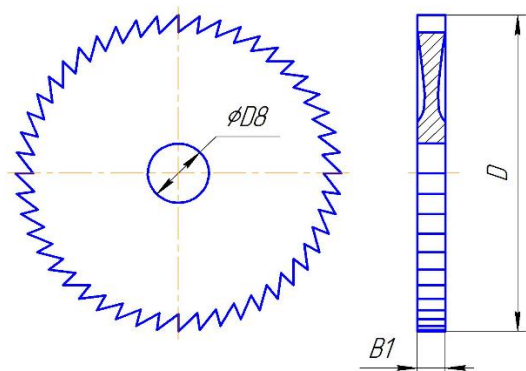
Сверла	4
Дисковые фрезы	5
T-образные фрезы со сменными головками	6
Резьбофрезы	7
Метчики	8
Метчики гаечные	9
Раскатники	10

Сверла



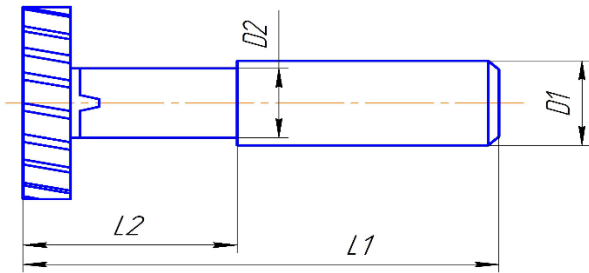
Наименование	D	Марка материала рабочей кромки (рабочей части)	L	A	L3	Направление вращения	Z	L1	D1
Сверло DIN338 D0,5 HSS-E	0,5	P6M5K5	6	118	0,15	Правое	2	22	0,5
Сверло DIN338 D0,55 HSS-E	0,55	P6M5K5	6	118	0,15	Правое	2	22	0,55
Сверло DIN338 D0,6 HSS-E	0,6	P6M5K5	7	118	0,18	Правое	2	24	0,6
Сверло DIN338 D0,65 HSS-E	0,65	P6M5K5	8	118	0,2	Правое	2	26	0,65
Сверло DIN338 D0,7 HSS-E	0,7	P6M5K5	9	118	0,21	Правое	2	28	0,7
Сверло DIN338 D0,75 HSS-E	0,75	P6M5K5	9	118	0,23	Правое	2	28	0,75
Сверло DIN338 D0,8 HSS-E	0,8	P6M5K5	10	118	0,24	Правое	2	30	0,8
Сверло DIN338 D0,85 HSS-E	0,85	P6M5K5	10	118	0,26	Правое	2	30	0,85
Сверло DIN338 D0,9 HSS-E	0,9	P6M5K5	11	118	0,27	Правое	2	32	0,9
Сверло DIN338 D0,95 HSS-E	0,95	P6M5K5	11	118	0,29	Правое	2	32	0,95
Сверло DIN338 D1,05 HSS-E	1,05	P6M5K5	12	118	0,32	Правое	2	34	1,05
Сверло DIN338 D1,15 HSS-E	1,15	P6M5K5	14	118	0,35	Правое	2	36	1,15
Сверло DIN338 D1,25 HSS-E	1,25	P6M5K5	16	118	0,38	Правое	2	38	1,25
Сверло DIN338 D1,35 HSS-E	1,35	P6M5K5	18	118	0,41	Правое	2	40	1,35
Сверло DIN338 D1,45 HSS-E	1,45	P6M5K5	18	118	0,44	Правое	2	40	1,45
Сверло DIN338 D1,55 HSS-E	1,55	P6M5K5	18	118	0,45	Правое	2	40	1,55
Сверло DIN338 D1,65 HSS-E	1,65	P6M5K5	20	118	0,5	Правое	2	43	1,65
Сверло DIN338 D1,75 HSS-E	1,75	P6M5K5	22	118	0,52	Правое	2	46	1,75
Сверло DIN338 D1,85 HSS-E	1,85	P6M5K5	22	118	0,54	Правое	2	46	1,85
Сверло DIN338 D1,95 HSS-E	1,95	P6M5K5	24	118	0,59	Правое	2	49	1,95
Сверло DIN338 D2,15 HSS-E	2,15	P6M5K5	27	118	0,65	Правое	2	53	2,15
Сверло DIN338 D2,25 HSS-E	2,25	P6M5K5	27	118	0,66	Правое	2	53	2,25
Сверло DIN338 D2,35 HSS-E	2,35	P6M5K5	27	118	0,69	Правое	2	53	2,35
Сверло DIN338 D2,45 HSS-E	2,45	P6M5K5	30	118	0,74	Правое	2	57	2,45
Сверло DIN338 D2,55 HSS-E	2,55	P6M5K5	30	118	0,75	Правое	2	57	2,55
Сверло DIN338 D2,65 HSS-E	2,65	P6M5K5	30	118	0,8	Правое	2	57	2,65
Сверло DIN338 D2,75 HSS-E	2,75	P6M5K5	33	118	0,81	Правое	2	61	2,75
Сверло DIN338 D2,85 HSS-E	2,85	P6M5K5	33	118	0,84	Правое	2	61	2,85
Сверло DIN338 D2,95 HSS-E	2,95	P6M5K5	33	118	0,89	Правое	2	61	2,95

Дисковые фрезы

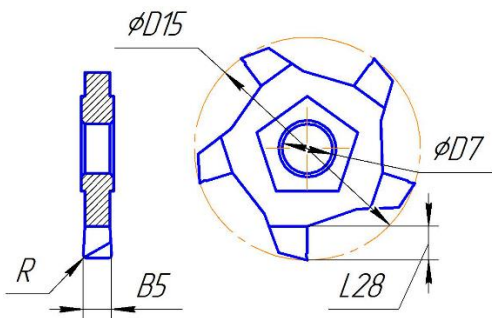


Наименование	D	B1	Направление вращения	Z	D8
Фреза DF.0,50.25.8.40	25	0,5	Правое	40	8
Фреза DF.1,00.25.8.40	25	1	Правое	40	8

Т-образные фрезы со сменными головками

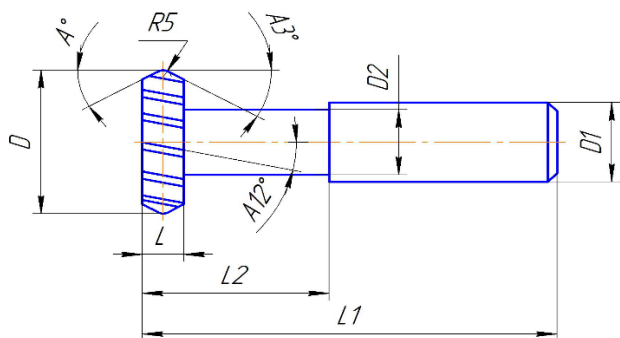


Наименование	L2	Направление вращения	D2	L1	Z2	D1
Державка VSSD10L070S06-C (тв. сплав)	35	Правое	9	70	1	10
Державка VSSD10L070S06-S (сталь)	35	Правое	9	70	1	10



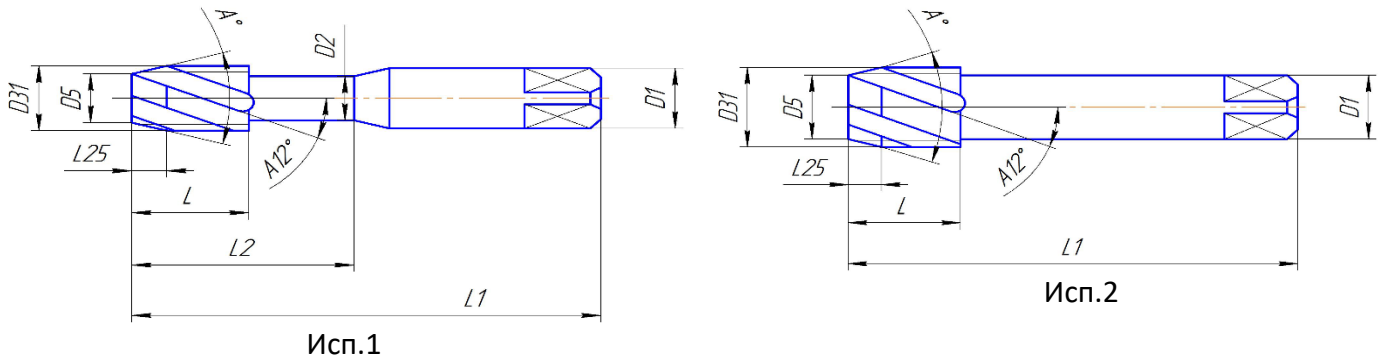
Наименование	B5	Марка материала рабочей кромки (рабочей части)	R	Z	D15	L28
Головка VSTD280W5.00R000-6S06	5	Твёрдый сплав	0	6	28	9

Резьбофрезы



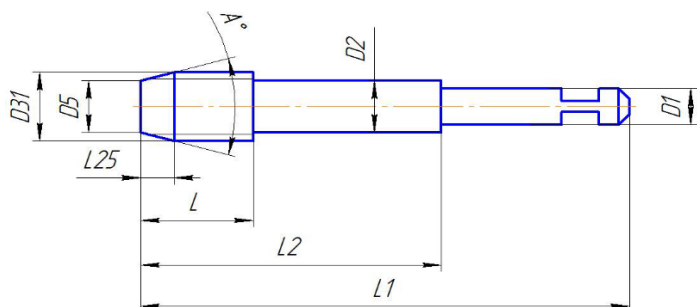
Наименование	D	Марка материала рабочей кромки (рабочей части)	L2	L	Направление вращения	Z	D2	L1	D1
Резьбофреза RFM1.M14x2.70.30.5.TS12	11,6	DK460UF	30	2	Правое	4	9	70	12

Метчики



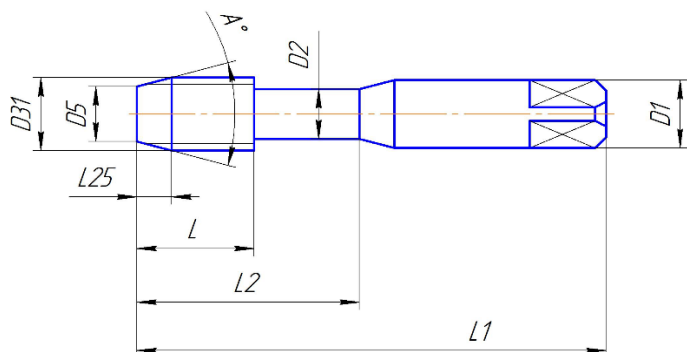
Наименование	Марка материала рабочей кромки (рабочей части)	Получаемый допуск резьбы, мм	P	L2	D31	L	L1	D16	D1	L39	Исп.
Метчик M1,4x0,3-6H HSS-Co TiN	HSS-Co TiN	6H	0,3	10	1,4	7	36	1,1	3	2,4	1
Метчик M1,6x0,35-6H HSS-Co TiN	HSS-Co TiN	6H	0,35	12	1,6	8	38	1,25	3	2,4	1
Метчик M4x0,5-P2-TiN	HSS-E TiN	6H	0,5	20	4	14	55	3,5	5	4	1
Метчик M5x0,5-P2-TiN	HSS-E TiN	6H	0,5	26	5	15	64	4,5	6	4,5	1
Метчик M6x0,5-P2-TiN	HSS-E TiN	6H	0,5	28	6	16	66	5,5	6	4,5	1
Метчик M12x0,75-P2-TiN	HSS-E TiN	6H	0,75		12	28	83	11,25	8,5	6,5	2
Метчик M18x1-P2-TiN	HSS-E TiN	6H	1		18	38	112	17	14	11	2

Метчики гаечные



Наименование	D5	Марка материала рабочей кромки (рабочей части)	Получаемый допуск резьбы, мм	P	L2	D31	L	D2	L1	L25	D16	D1
Метчик гаечный M2,5x0,45 PO		HSS	6H	0,45		2,5						
Метчик гаечный M3x0,5 PO		HSS	6H	0,50		3,0						

Раскатники



Наименование	D5	L39	Марка материала рабочей кромки (рабочей части)	Получаемый допуск резьбы, мм	P	L2	D31	L	D2	L1	L25	D16	D1
Метчик M2,5x0,45-RH5-B-HSS-E TiN			HSS-E TiN	6H	0,45		2,5						
Метчик M3x0,5-RH5-B-HSS-E TiN			HSS-E TiN	6H	0,5		3						

адрес: Россия, Пензенская область, г.Пенза, ул. Баумана, д. 30, корп. 16
тел./факс: (8412) 36-95-30, (8412) 26-29-43
e-mail: info@tomast.ru