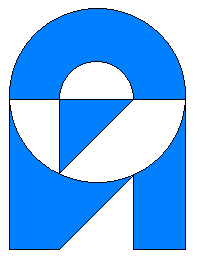
**Открытое акционерное общество**

**«Оршанский инструментальный завод».**

«Оршанский инструментальный завод» создан в 1974 году как специализированное предприятие для выпуска промышленного металлообрабатывающего инструмента и в настоящее время занимает одно из ведущих мест как в Республике Беларусь, так и в СНГ по производству вспомогательного и металлорежущего инструмента. С 2018 года завод проводит глубокую модернизацию производства с целью улучшения качественных характеристик, расширения ассортиментной линейки и технологического назначения инструмента.

Численность специалистов и рабочих составляет более 450 человек. Площадь территории, занятых под производственными и служебными помещениями составляет 55 000 кв. метров.

Общая номенклатура производимого заводом инструмента насчитывает свыше 3 тысяч наименований и типоразмеров. Вся продукция завода высоких степеней точности совместима с современным технологическим оборудованием и обеспечивает решение сложных производственных задач в металлообработке. На заводе внедрена система менеджмента качества производства режущего и вспомогательного инструмента и сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001-2009.

Рынок покупателей продукции завода состоит из предприятий отраслей станко- и машиностроения, автомобильного и железнодорожного транспорта, энергетического и агропромышленного комплекса, использующих в своей деятельности металлорежущий и вспомогательный инструмент. Реализация ведется по прямым договорам поставки и через дилерскую сеть за рубежом, которая охватывает промышленно развитые регионы Российской Федерации и в других странах. Завод – постоянный поставщик инструмента всемирно известным предприятиям холдингов : “МТЗ”, “БелавтоМАЗ”, “БелАЗ”, “Гомсельмаш”, “ММЗ” и др.

Парк станков завода насчитывает сотни единиц металлообрабатывающих станков с ЧПУ и обрабатывающих центров, производство оснащено термическим оборудованием для закалки инструментов из быстрорежущей и конструкционной сталей, оборудованием для процесса цементации, гальваническим оборудованием.

Исходя из технологических возможностей производства, опыта и квалификации технического персонала, завод способен удовлетворить разнообразные нужды потребителей в инструменте и услугах по металлообработке. Часть производственных мощностей занята изготовлением продукции по специальным чертежам заказчика и деталей по кооперации с крупными предприятиями РБ и РФ, широко известных на международном рынке.

Основные группы выпускаемой продукции это:

**ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.**

Производится широкая гамма высокоточного инструмента для станков фрезерно-расточной и токарной групп, а также станков типа обрабатывающий центр с конусами 7:24 и конусами Морзе. Хвостовики 7:24 изготавливаются, в том числе, и по международным стандартам МАS 403 и DIN 69871.

Основные позиции инструмента :

**Патроны.**

-патроны цанговые предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком с диапазоном размеров от 5 мм до 40 мм с применением переходных втулок-цанг. Патроны цанговые применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, горизонтально- и вертикально- фрезерных станках.

-патроны сверлильные самозажимныепредназначены для зажима инструмента (сверл, фрез) с цилиндрическим хвостовиком с диаметром 0,3…8 мм и 1…13 мм. Применяются на металлорежущих станках с ЧПУ, координатно-расточных станках, вертикально-сверлильных универсальных станках.

-патроны для быстросменного инструментапредназначены для крепления инструмента при выполнении технологических переходов сверления, зенкерования, развертывания, снятия фаски, резьбонарезания в одной операции, используя возможность быстрой смены инструмента. Применяются на универсальных, токарных, вертикально- и радиально-сверлильных и станках.

-патроны расточные предназначены для чистовой расточки отверстий. Применяются на станках с ЧПУ, сверлильно-расточных и фрезерных групп, координатно-расточных, многошпиндельных автоматах.

-патроны резьбонарезные с предохранительными головкамипредназначены для нарезания различных типов правой резьбы метчиками в диапазоне М3…М42. Применяются на сверлильных, фрезерных, токарных станках и станках типа обрабатывающий центр. Резьбонарезные патроны имеют механизмы осевой компенсации, позволяющие компенсировать разность между подачей станка и шагом метчика, предусмотрен механизм быстрой смены головок предохранительных на другой диаметр метчика.

Головка имеет встроенную предохранительную шариковую муфту с механизмом регулировки передаваемого крутящего момента для нарезания резьбы в различных материалах, что позволяет предохранить метчики от поломки. Головка имеет механизм быстрой смены метчика с надежной фиксацией в течение нескольких секунд.

**Оправки.**

-оправки для торцевых фрез.

-оправки комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой.

-оправки для дисковых фрез.

-оправки для концевых фрез.

Предназначены для крепления различного вида фрез.

-оправки расточные универсальныев сборе с блоками предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки отверстий Ø 40…360 мм. Применяются на станках с ЧПУ сверлильно-расточной и фрезерной групп.

В зависимости от точности обрабатываемого отверстия используются совместно с расточными блоками :

-двухзубыми для черновой и получистовой расточки по 14 квалитету;

-однозубыми для получистовой расточки по 9…11 квалитетам;

-с микрометрической подачей резца (микробора) для чистовой расточки по 7…8 квалитетам;

**Втулки.**

**-**втулки переходные короткие.

-втулки переходные длинные.

Предназначены для крепления инструмента с различными конусами Морзе и для перехода с одного конуса на другой. Применяются в наборе втулок до необходимого размера шпинделя станка.

**Центры.**

-центры вращающиеся.

-центры и полуцентры упорные.

Предназначены для установки и поддержания заготовок детали при обработке на токарных станках.

**МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.**

**Резцы.**

-резцы для токарных работ с механическим креплением сменной твердосплавной режущей пластиныпредназначены для выполнения различных токарных работ: наружное точение, проточка торцев, выточек, фасок, радиусные галтели, обработка сквозных и глухих отверстий. Применяются при точении, растачивании на токарных универсальных станках, токарных станках с ЧПУ, токарных обрабатывающих центрах. Резцы оснащены сменными твердосплавными режущими пластинами и опорными пластинами

-резцы сборные с механическим креплением сменных многогранных неперетачиваемых твердосплавных пластин изготовленных в кооперации и с применением высококачественных комплектующих и пластин фирмы «TaeguTec» (Южная Корея).

Инструмент обеспечивает значительное повышение производительности труда, повышение скоростей резания за счет применения прижимов повышенной жесткости, оптимальной геометрии режущих пластин, повышение точности обработки, значительное уменьшение затрат при эксплуатации.

-вставки резцовые предназначены для выполнения различных токарных работ: расточных операций, наружного точения, подрезки торцев, снятия фасок. Наиболее целесообразно применение в многоинструментальном комбинировании для выполнения одновременно нескольких переходов. Применяется для автоматических линий, токарных автоматов.

-резцы токарные с пластинами из твердого сплава напайные предназначены для выполнения различных токарных работ. В качестве режущей части применена напайная твердосплавная пластина. Марка твердого сплава Т5К10, ВК8.

**Сверла.**

-сверла спиральные с коническим хвостовиком конус Морзе средняя, длинная и удлиненная серии в диапазоне 6…76 мм. Материал – Р6М5/HSS

-свёрла перовые сборные с коническим хвостовиком конус Морзе тип ВЕ по ГОСТ 25557-2006 и пластинами Р6М5/HSS Диаметрами от 25 до 130 мм.

Предназначены для сверления отверстий.

**Метчики.**

**-**метчики машинно-ручные, гаечные, трубные с прямым и изогнутым хвостовиком, сквозные и глухие. Предназначены для нарезания внутренней метрической и трубной резьбы в диапазоне М5…М39.

**Фрезы.**

-фрезы дисковые двухсторонние и трехсторонние предназначены для обработки пазов на фрезерных станках при механической обработке металлов (стали и чугуна). В данных фрезах применены вставки-картриджи фирмы «ISCAR» (Израиль) взамен вставных ножей. Фрезы позволяют увеличить режимы резания при обработке по сравнению с фрезами со вставными ножами.

-фрезы торцовые кассетные с углом в плане 45° и 90° представлены как модульная кассетная система с сверхположительной геометрией. Обеспечивает чистый первый выбор с низкими силами резания при работе на обрабатывающем центре.

-фрезы торцовые и концевые с механическим креплением сменных многогранных неперетачиваемых пластин.

-фреза концевая цилиндрическая с прямым торцем.

-фреза концевая цилиндрическая с вышлифованным профилем заточенная на остро.

-фреза шпоночная с цилиндрическим хвостовиком.

-фреза шпоночная с конусом Морзе.

Предназначены для обработки плоскостей, пазов, уступов и фасонных поверхностей деталей. Широко применяются на универсальных, многоцелевых станках и станках типа обрабатывающий центр с ЧПУ. Материал режущей части-Р6М5. Высокоточный вышлифованный профиль, оптимальная геометрия с острозаточенными режущими кромками позволяет значительно повысить стойкость фрез, обеспечить устойчивое резание при больших подачах.

**ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.**

-центроискатели индикаторные предназначены для предварительной наладки станков: центровки оси шпинделя станка с осью отверстия по внутренней поверхности или поверхностью по внешней окружности в диапазоне от 8 мм до 250 мм.

Выпускаются с различными типами хвостовиков, что дает возможность использовать их на станках с различными типами конуса шпинделя.

-калибры для проверки внутренних и наружных конусов Морзе гладкие и резьбовые. Предназначены для комплексного контроля конусов инструментов 4, 5, 6, 7, 8 степеней точности с допусками по ГОСТ 2848-75 и размерами по ГОСТ 25557-2006 и ГОСТ 9953-82, для контроля отверстий с допусками от 6 до 17 квалитета, для контроля метрической резьбы по ГОСТ 9150-2002 с полями.

-преобразователи угловых перемещений фотоэлектрические инкрементальные моделей ВЕ 178АБ.5В-TTL, ВЕ 178АБ.15В-TTL с дискретностью 1000,1024,2500 предназначены для использования в системах автоматического регулирования станков и для информационной связи по положению между исполнительными механизмами станка и устройством ЧПУ, а также в системах автоматического контроля.

Кроме того, завод производит значительную номенклатуру потребительских товаров: ножовки по дереву, пилы дисковые, троса сантехнические, решетки для мясорубок, сверла по бетону, садово-огородный инвентарь и товары для дома.

Предприятие осуществляет выполнение заказов по изготовление специальных промышленных деталей по кооперации и аутсорсингу, оказывает услуги по металлообработке.

**КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ.**

**Адрес :** 211392, Республика Беларусь, Витебская область, г. Орша, ул. Мира, 39 А

**Приемная** + 375 216 51-68-93

**Отдел маркетинга и сбыта**

Ведущий маркетолог Матюк Сергей Михайлович

Тел./факс + 375 216 51-69-07

**E-mail :** [marketoiz2017@mail.ru](mailto:marketoiz2017@mail.ru)

**Сайт :** [www.orshiz.by](http://www.orshiz.by)