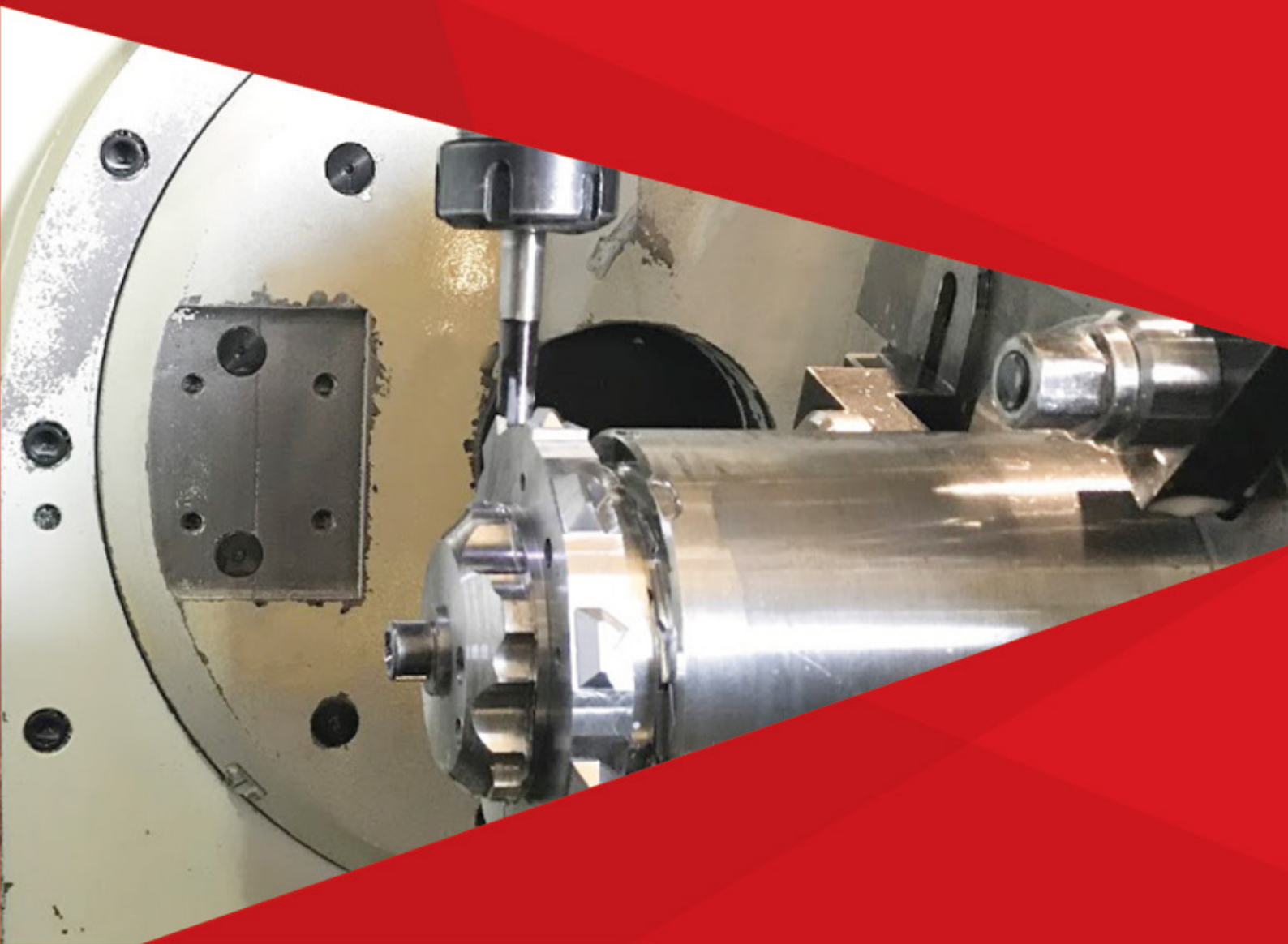




**БЕЛГОРОДСКИЙ
ЗАВОД СПЕЦИНСТРУМЕНТА**
BELGOROD SPECIAL TOOLS PLANT



**КАТАЛОГ СПЕЦИНСТРУМЕНТА
CATALOGUE OF SPECIAL TOOLS**

2017

WWW.BELZS.RU



ООО «Белгородский завод специнструмента» создан с целью обеспечения российских промышленных предприятий высокоточным корпусным инструментом, полностью конкурентным с продукцией лидеров мирового рынка.

Основная номенклатура производимой продукции ООО «БЗС»:

- инструмент с механическим креплением режущих пластин:
 - токарный – резцы, головки, блоки, борштанги,
 - осевой – фрезы, сверла, зенкера, резцедержки;
- клейма специальные;
- инструмент цельный (в т.ч. из быстрорежущих сталей);
- ножи к пресс-ножницам;
- специнструмент и оснастка:
 - кулачки, оправки,
 - детали по чертежам.

Предприятие изготавливает и поставляет металлорежущий инструмент по чертежам, техническим заданиям применительно к технологическому процессу предприятия заказчика и в соответствии с собственными техническими условиями.

ООО «БЗС» располагает парком оборудования для полного технологического цикла производства инструмента:

- ленточнопильные станки,
- токарные и фрезерные универсальные станки,
- плоско-, профильно- и круглошлифовальные станки,
- 3- и 5-координатные обрабатывающие центры с ЧПУ,
- токарные станки с ЧПУ,
- участок для термической обработки,
- машина лазерной маркировки,
- установки для галтовки и пескоструйной обработки.

“Belgorod special tools plant” LLC is dedicated to the development and provision of Russian industrial market with high precision tools, fully competitive with the products of the world market leaders.

The main product groups of the company:

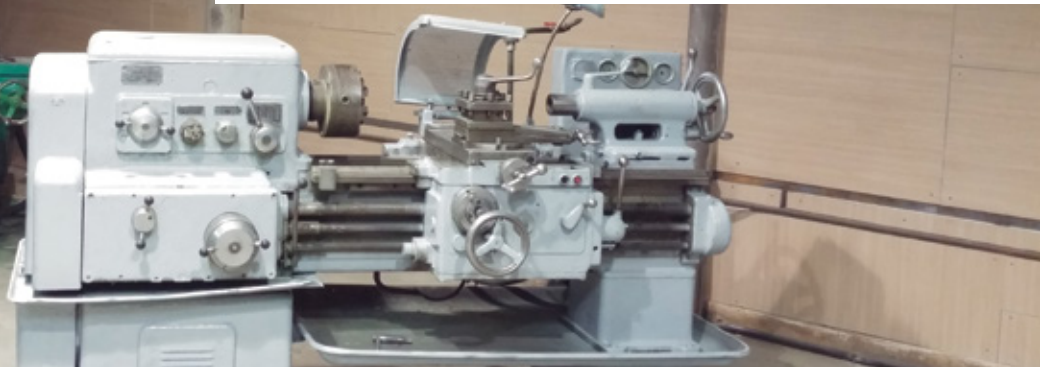
- tools with mechanical mounting of carbide inserts. (holders, boring cutters, drills, blocks, mills)
- solid tools
- shear blades
- stamping tools
- other instruments and equipment

The plant manufactures metal cutting tools according to samples, drawings and technical tasks, in relation to the production process of the customer and its technical specifications.

“BSTP” LLC operates machinery park for the full production cycle of tools:

- band saw machines,
- turning and universal milling machines,
- surface-, face and cylindrical grinding machines,
- 3- and 5-axis Machining Centers with CPU
- turning machines with CPU
- sector for heat treatment
- laser marking machine
- vibration finishing and sand blasting machines.

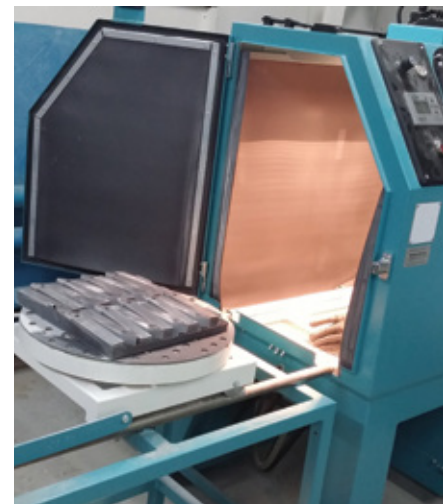
Заготовительный участок
Rough machining area



Участок шлифовальных станков
Sector of grinding machines



Участок финишной обработки
Finishing area



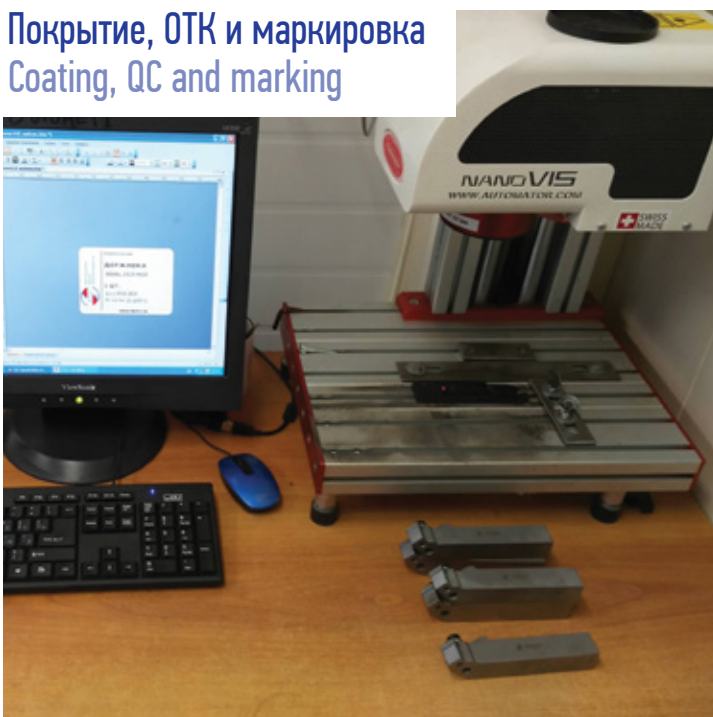
Участок станков с ЧПУ
Sector of CPU machines



Термический участок
Heat treatment area



Покрывание, ОТК и маркировка
Coating, QC and marking





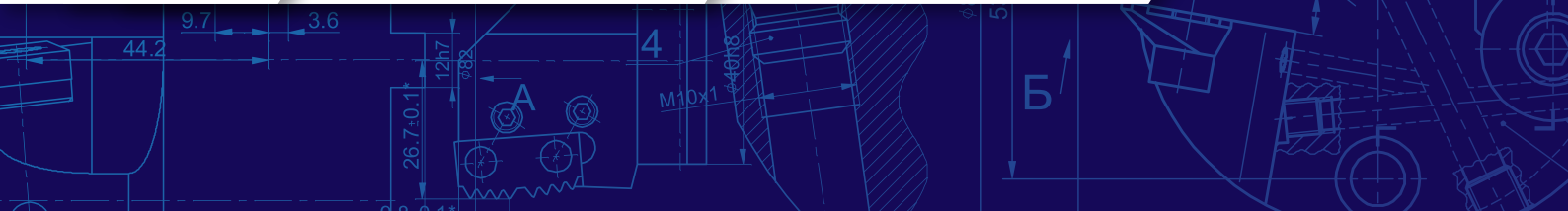
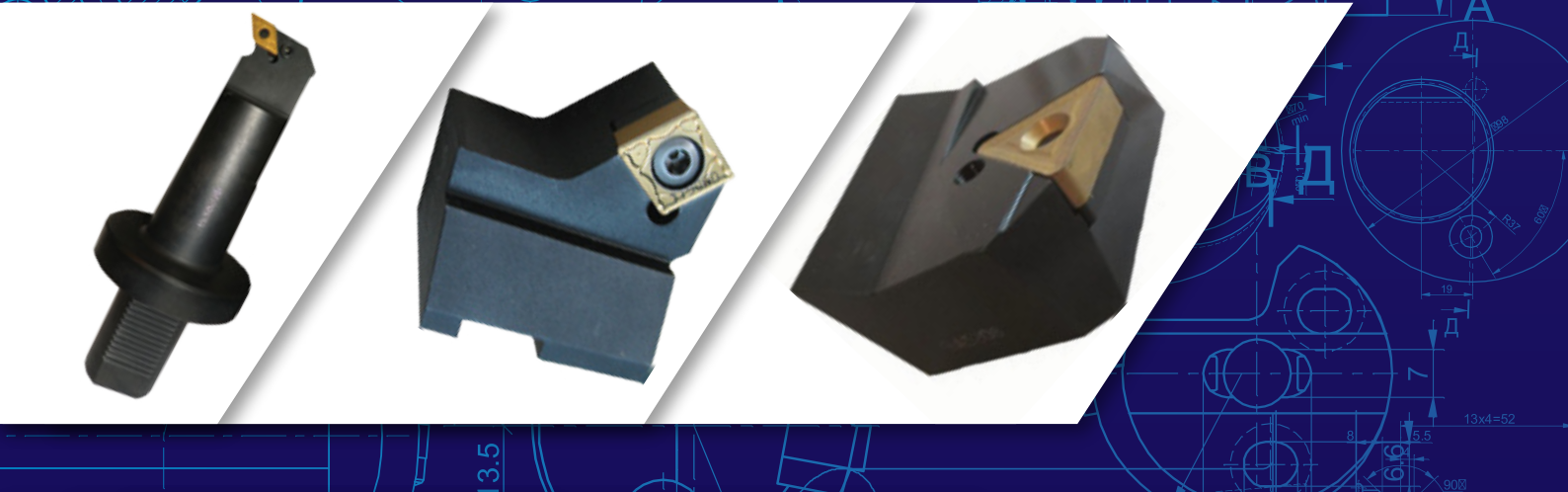
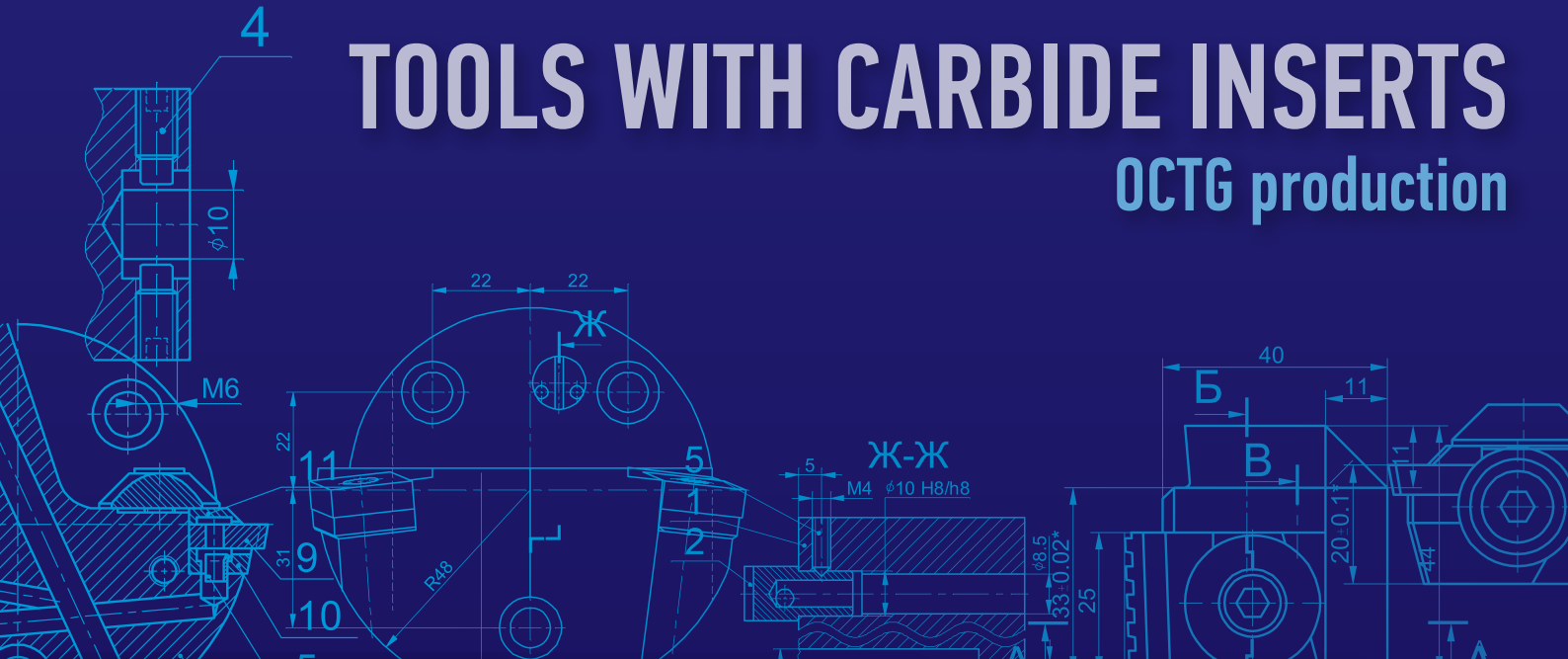
Инструмент с механическим креплением пластин	7
Производство труб нефтяного сортамента	8
Производство труб большого диаметра	17
Ж/Д промышленность	19
Подшипниковое производство	22
Бесцентровое точение	24
Фрезы	26
Цельный инструмент	27
Клейма	30
Детали оборудования	31
Ножи к пресс-ножницам	33
Калибры	34
Tools with carbide inserts	7
OCTG production	8
Large diameter pipe production	17
Railway industry	19
Bearing industry	22
Peeling	24
Mills	26
Solid tools	27
Stamps	30
Machinery parts	31
Shear blades	33
Ring die	34

ИНСТРУМЕНТ С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ ПЛАСТИН

Производство труб нефтяного сортамента

TOOLS WITH CARBIDE INSERTS

OCTG production

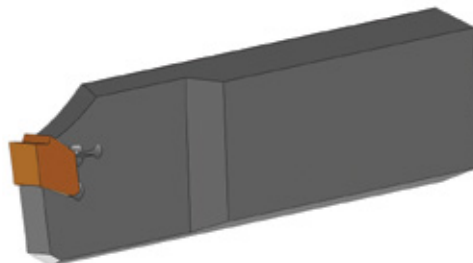
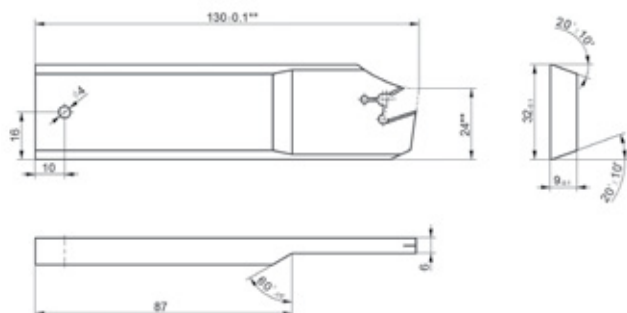




Порезка концов труб | Pipe cutting

Державка отрезная 41L.696.3C

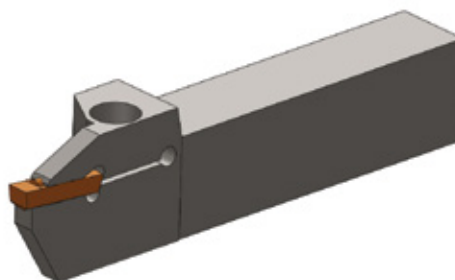
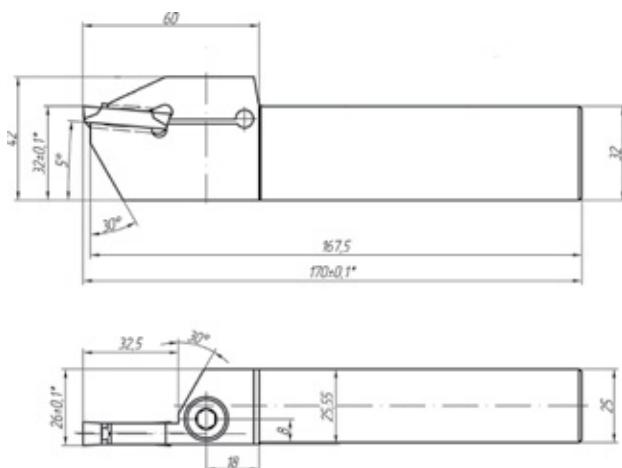
Cut-off holder 41L.696.3C



Порезка концов бесшовных труб до D426 на станках вихревой резки Linsinger RTM
Seamless pipe end cutting up to D426 on Linsinger RTM machines

Державка отрезная RF123D8-3225

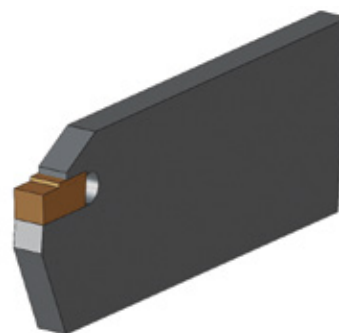
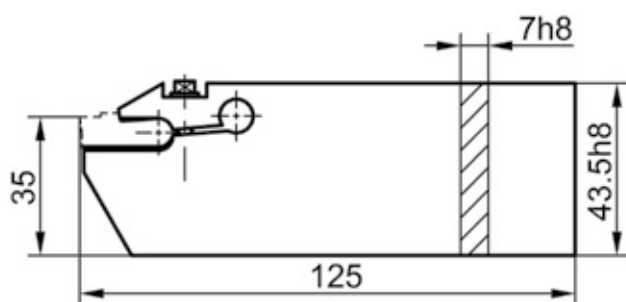
Cut-off holder RF123D8-3225



Порезка бесшовных труб на муфты на станках EMAG
Seamless pipe end cutting on EMAG machines

Державка отрезная A2837 CLCCN4307K08

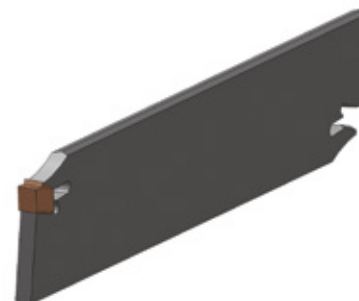
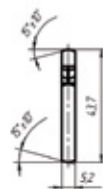
Cut-off holder A2837 CLCCN4307K08



Порезка бесшовных труб на муфты до D277мм
Seamless pipe end cutting up to D277 mm

Державка отрезная А116317

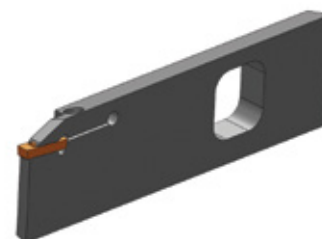
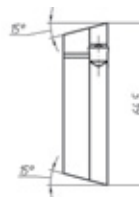
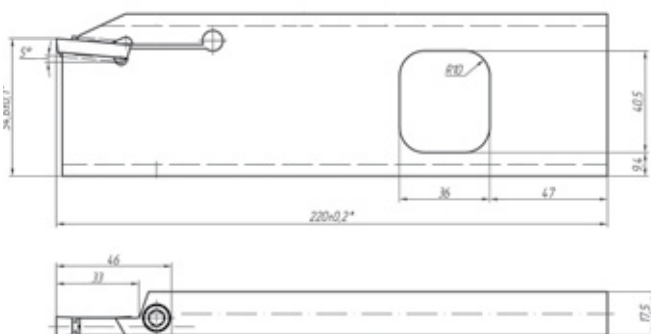
Cut-off holder А116317



Порезка концов бесшовных труб до D 426мм
Seamless pipe end cutting up to D426 mm

Державка отрезная BTEL 6518 8T33 KR-L220

Cut-off holder BTEL 6518 8T33 KR-L220



Порезка концов бесшовных труб на станках Reika
Seamless pipe end cutting on Reika machines

Державка отрезная TGFH 53-9

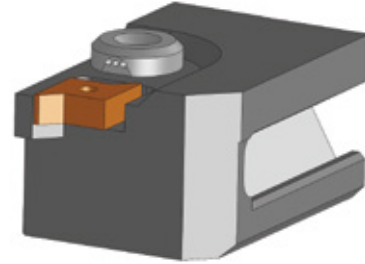
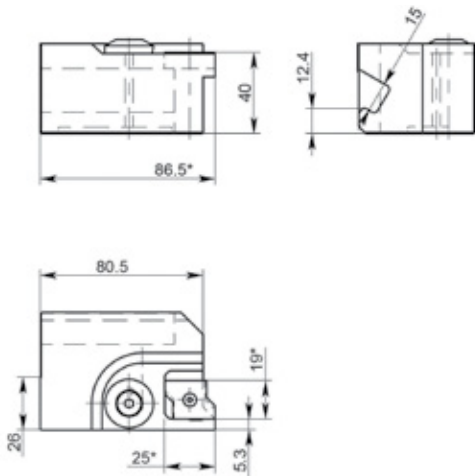
Cut-off holder TGFH 53-9



Порезка концов бесшовных труб на станках Reika
Seamless pipe end cutting on Reika machines

Кассета А-88180

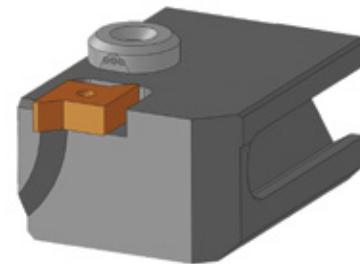
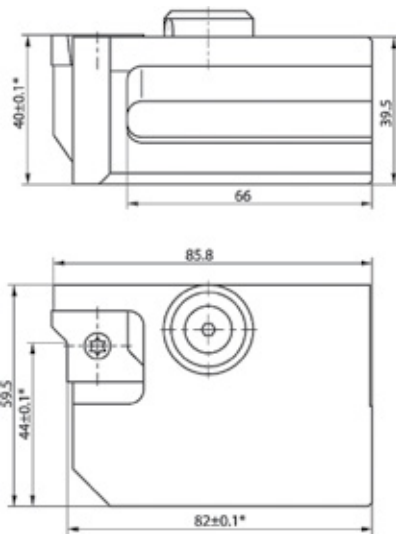
Cassette A-88180



Обработка фаски на трубах с резьбой
на станках EMAG
Pipe end chamfering on EMAG machines

Кассета А-320302

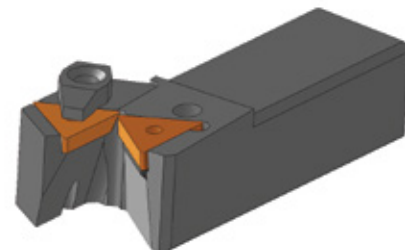
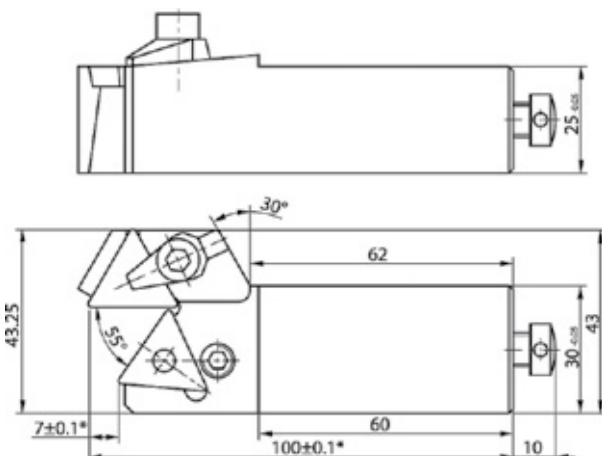
Cassette A-320302



Обработка фаски на трубах с резьбой
на станках EMAG
Pipe end chamfering on EMAG machines

Резец 5MP-165

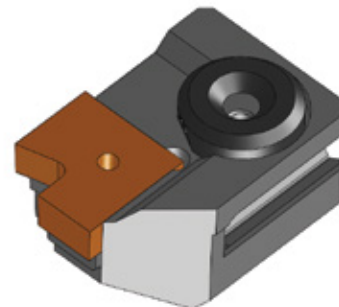
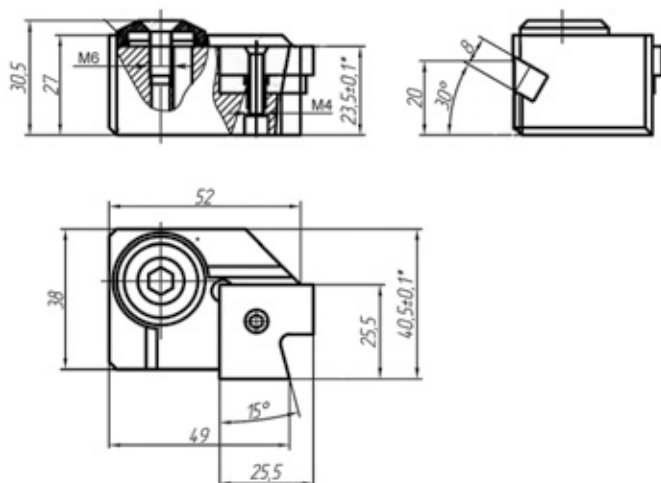
Holder 5MP-165



Комбинированная обработка
концов труб
Pipe end turning and chamfering

Кассета 123174

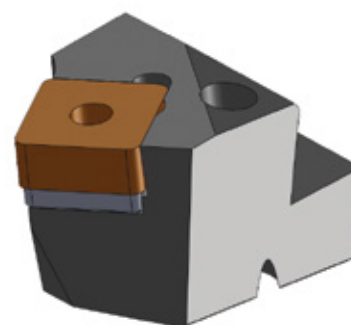
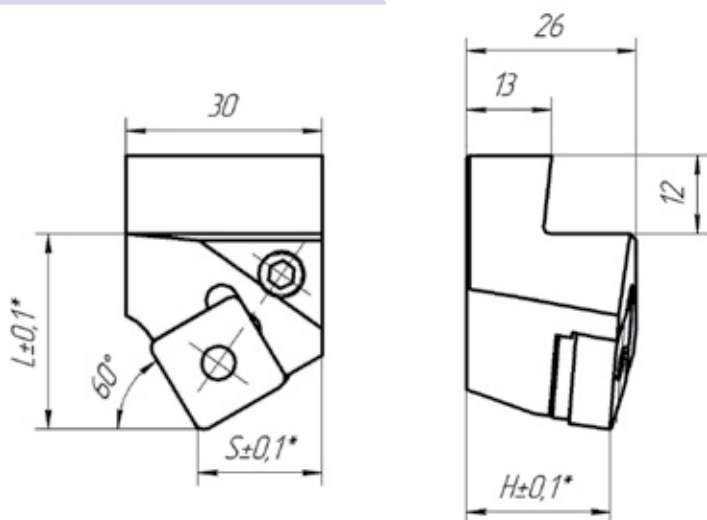
Cassette 123174



Комбинированная обработка
торца и фаски трубы
Pipe end turning and chamfering

Кассета A-90040

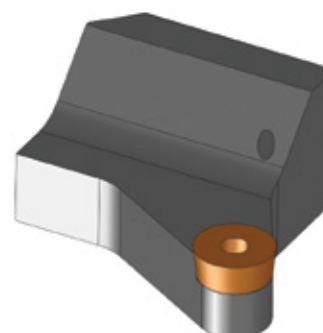
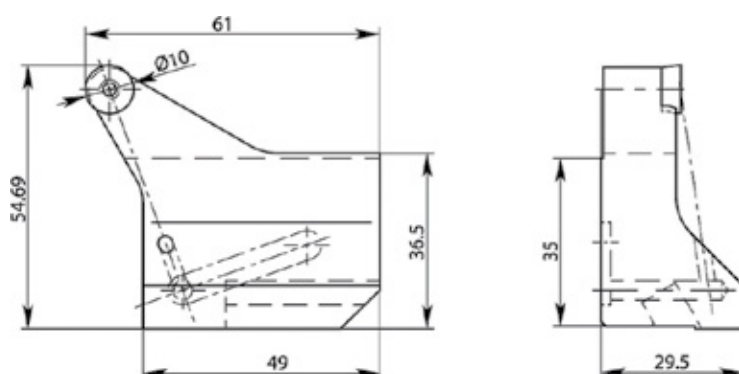
Cassette A-90040



Торцовка и расточка муфт под резьбу
Coupling facing and turning before
threading

Кассета A-37297

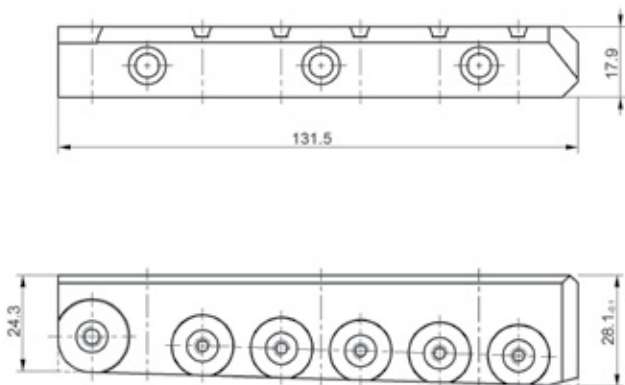
Cassette A-37297



Проточка концов труб под резьбу
Pipe end turning before threading

Державка фиксатора 5IP217 146B-L3

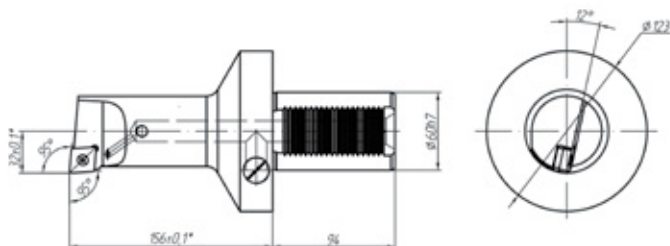
Cassette 5IP217 146B-L3



Проточка концов труб под резьбу на станках Hitachi
Pipe end turning before threading on Hitachi machines

Борштанга 123173

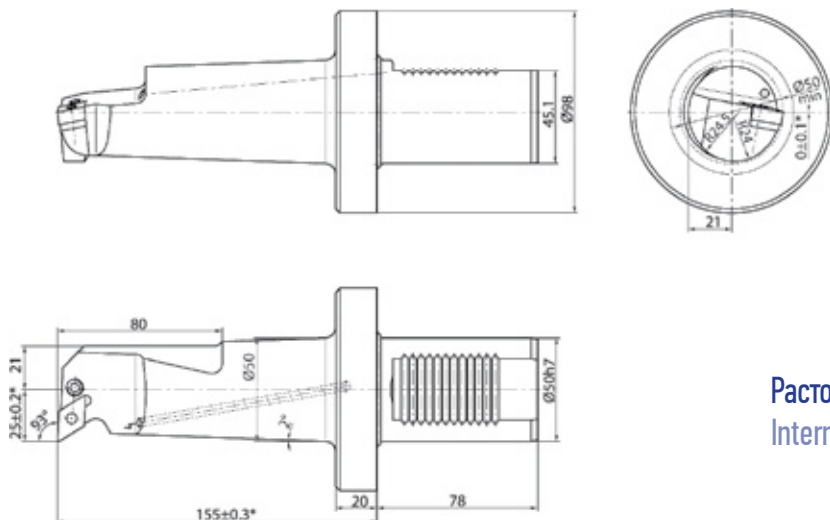
Boring bar 123173



Расточка муфт под резьбу на станках EMAG
Internal turning of couplings on EMAG machines

Борштанга 1720878

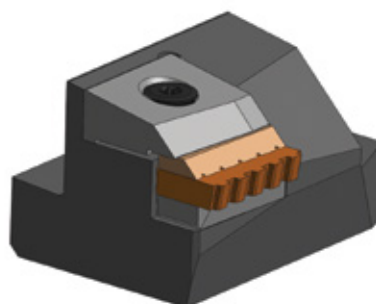
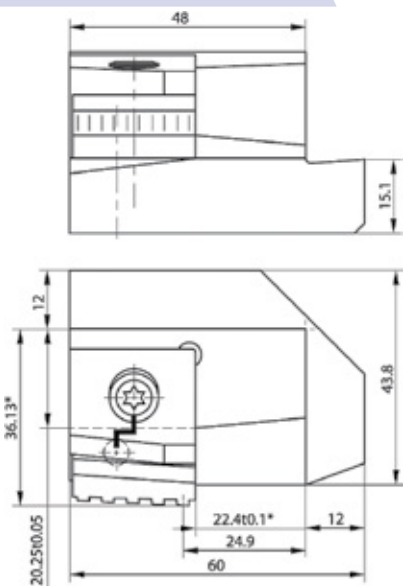
Boring bar 1720878



Расточка муфт под резьбу на станках EMAG
Internal turning of couplings on EMAG machines

Кассета A-90050

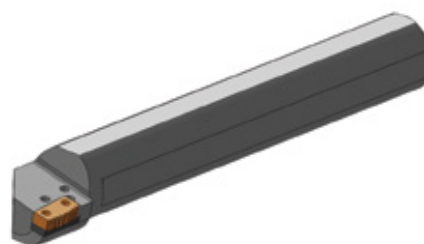
Cassette A-90050



Нарезание резьбы на муфтах
Coupling thread cutting

Державка R566

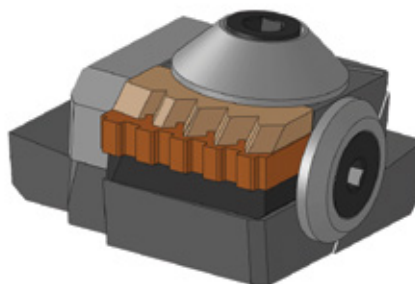
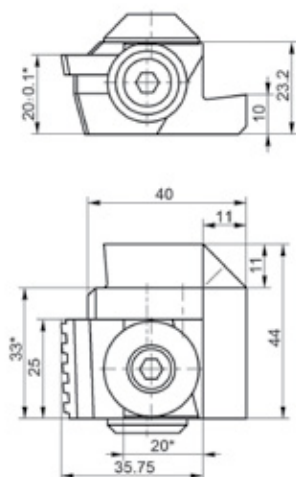
Holder R566



Нарезание резьбы на муфтах
Coupling thread cutting

Кассета A28115

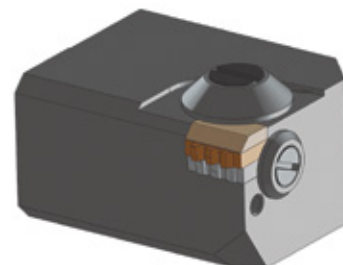
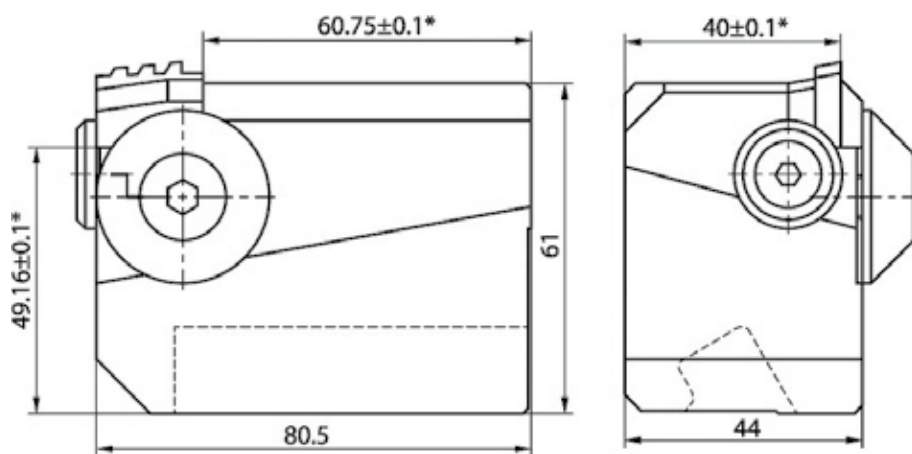
Cassette A28115



Нарезание резьбы на муфтах
Coupling thread cutting

Блок резьбовой А-88476

Threading block A-88476

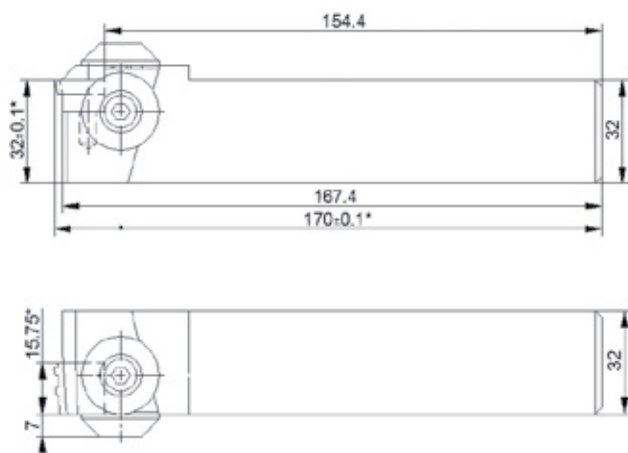


Нарезание резьбы на трубах на станках EMAG

Pipe threading on EMAG machines

Державка А1117

Holder A1117

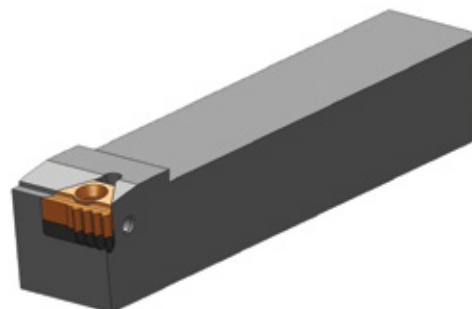
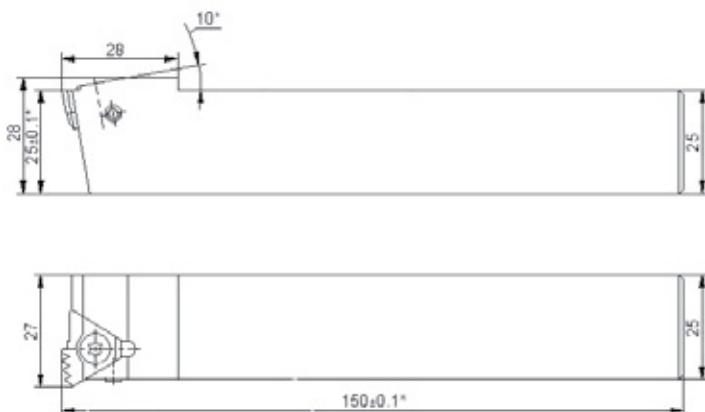


Нарезание резьбы на трубах на станках Heid

Pipe threading on Heid machines

Державка 124608

Holder 124608

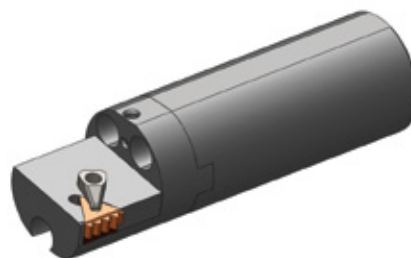
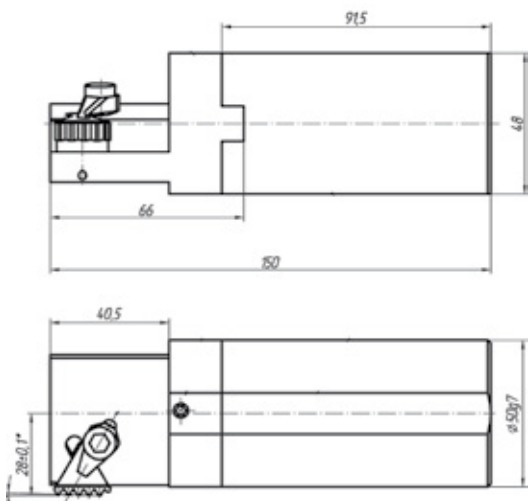


Нарезание трубной резьбы

Pipe threading

Блок BOR50-CTGNR22

Block BOR50-CTGNR22

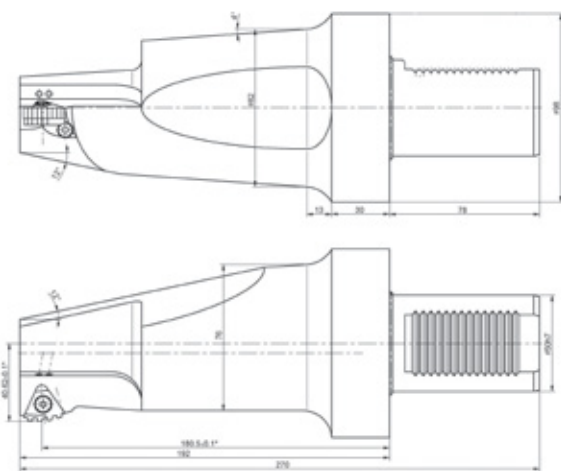


Нарезание резьбы на муфтах на токарных станках с ЧПУ

Coupling threading on turning CNC machines

Борштанга 122257

Boring bar 122257

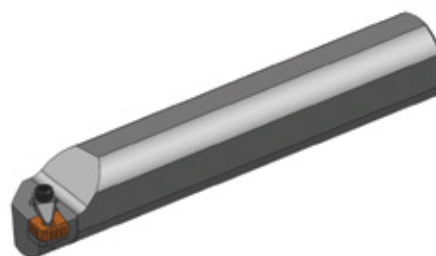


Нарезание резьбы на муфтах на станках EMAG

Coupling threading on EMAG machines

Державка 123665

Holder 123665



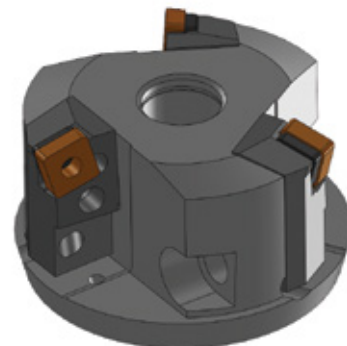
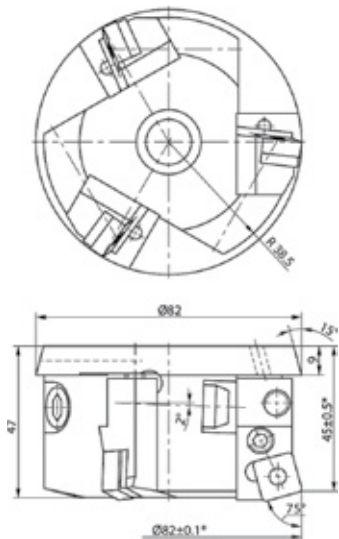
Нарезание резьбы на муфтах

Coupling threading



Головка 116222

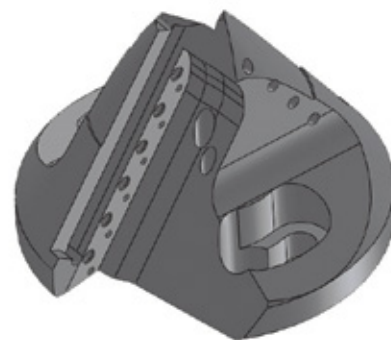
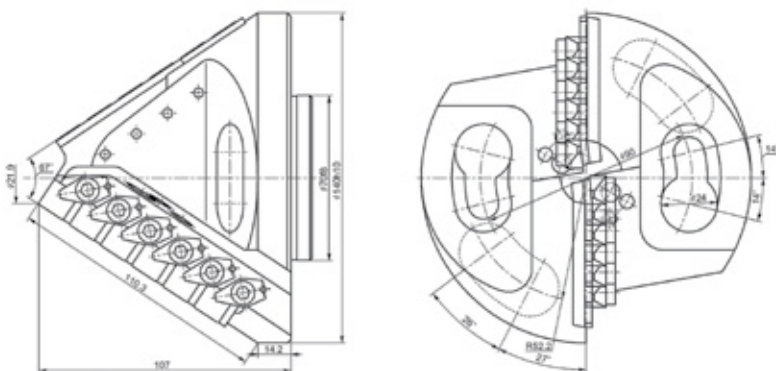
Cutting head 116222



Внутренняя обработка замков буровых труб
Drill pipe internal machining

Зенкер АСТ-4-99

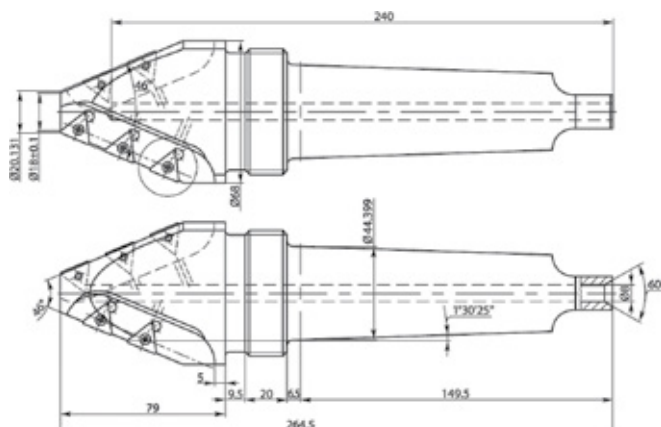
Countersink АСТ-4-99



Обработка заходного конуса заготовки под прошивку
Lead-in cone machining on INOX tubes before pressing

Зенкер А-574

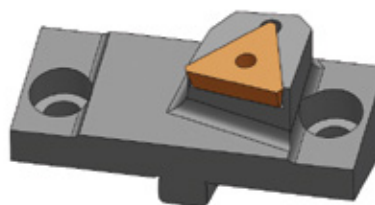
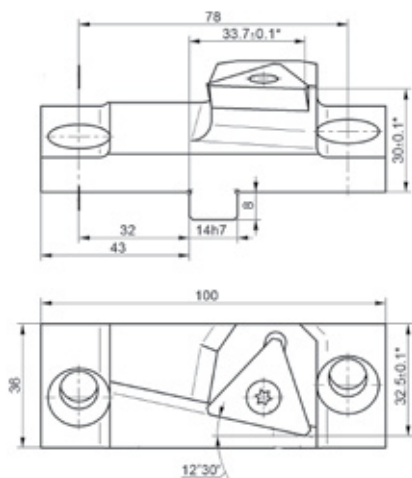
Countersink А-574



Обработка заходного конуса заготовки под прошивку
Lead-in cone machining on INOX tubes before pressing

Кассета R132

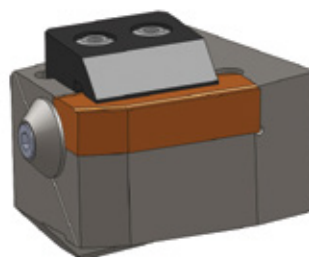
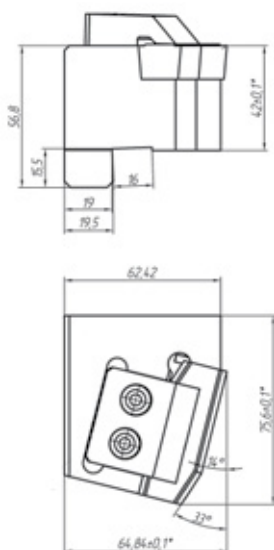
Cassette R132



Фрезерование кромки штрипса под сварку на линии Linsinger
Strip edge milling on Linsinger line

Блок А-73-079

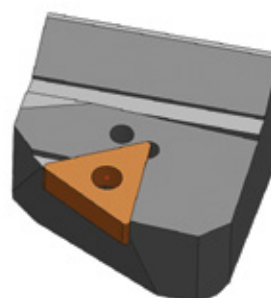
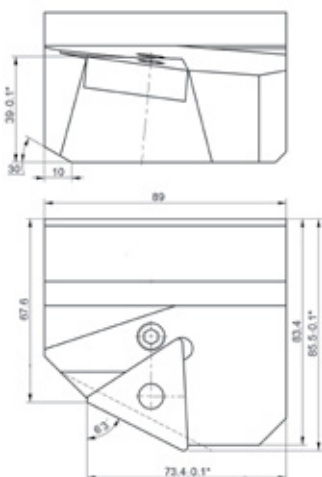
Block A-73-079



Точение фигурной фаски на трубах большого диаметра
Large diameter pipe chamfering

Блок А-5148

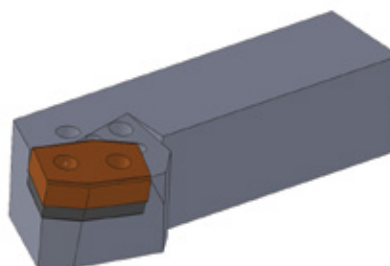
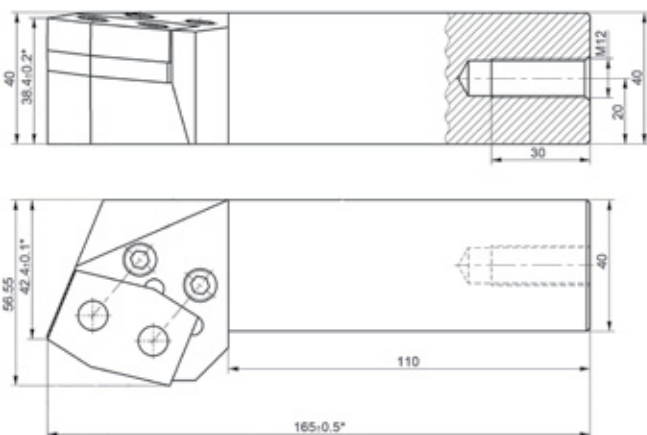
Block A-5148



Точение фаски на трубах большого диаметра на станках Linsinger
Large diameter pipe chamfering on Linsinger machines

Державка 120019

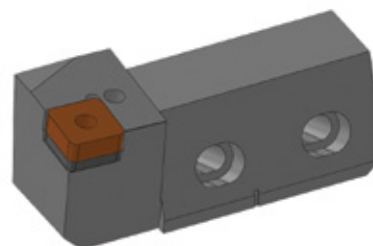
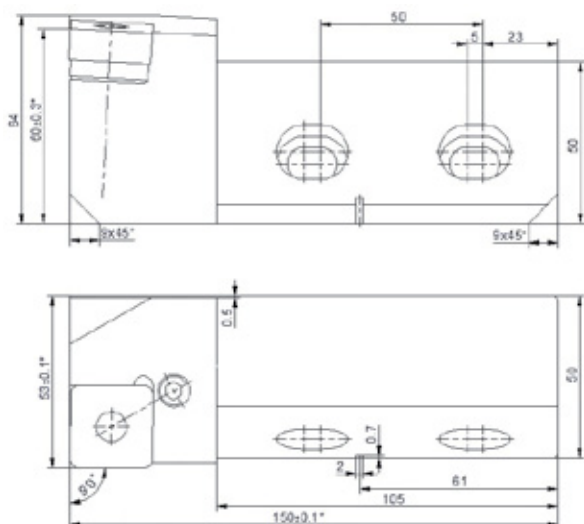
Holder 120019



Точение фигурной фаски на трубах большого диаметра
Large diameter pipe chamfering

Державка A1886402

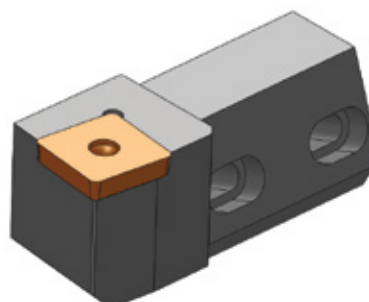
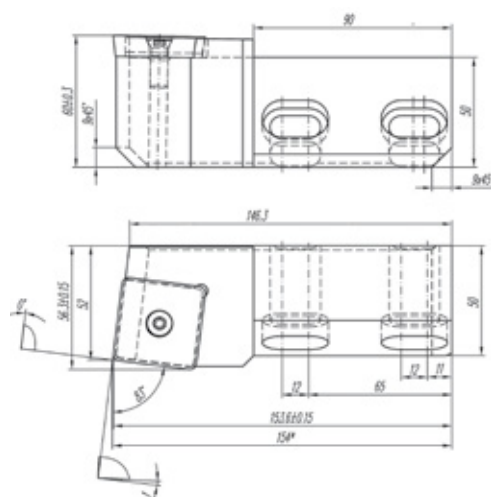
Holder A1886402



Торцовка труб большого диаметра
Large diameter pipes facing

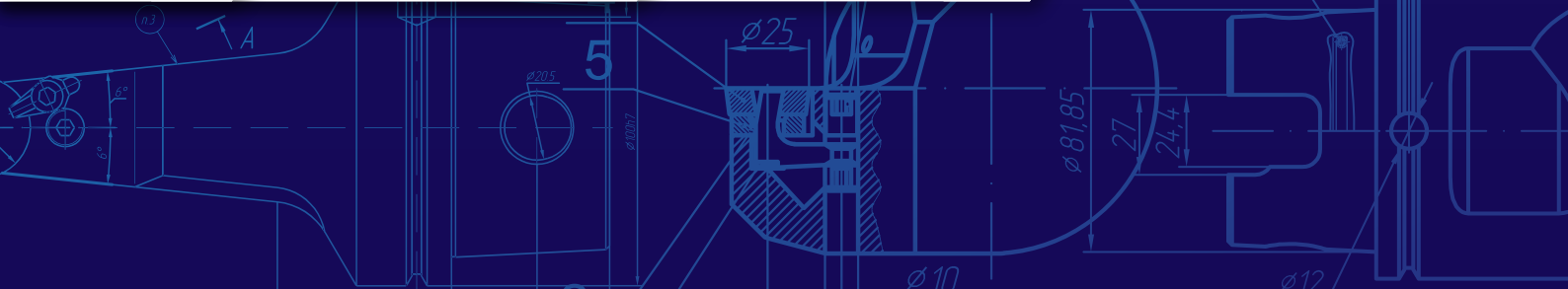
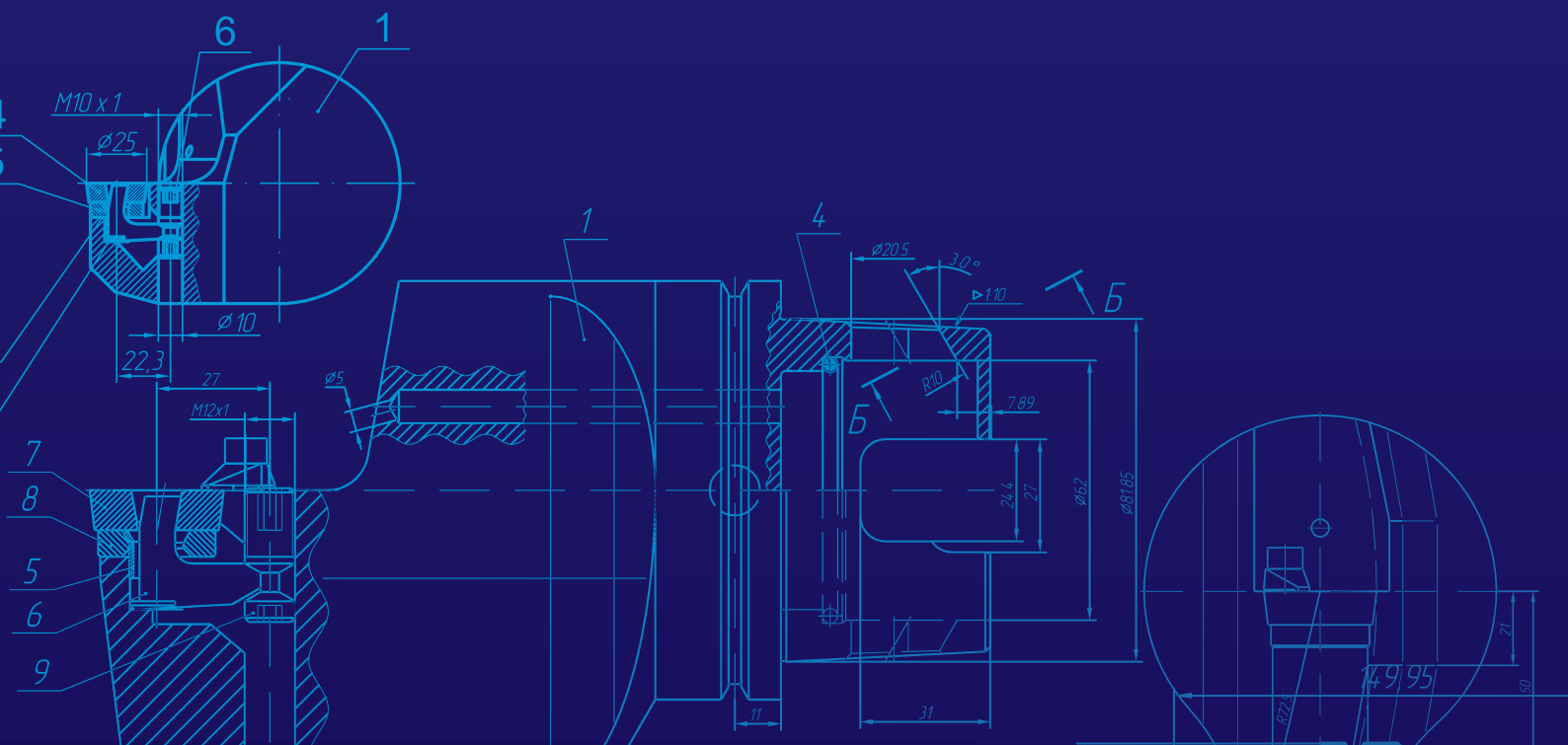
Державка C5597-SSYCR60CA-38-U

Holder C5597-SSYCR60CA-38-U



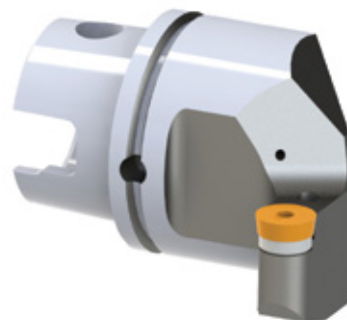
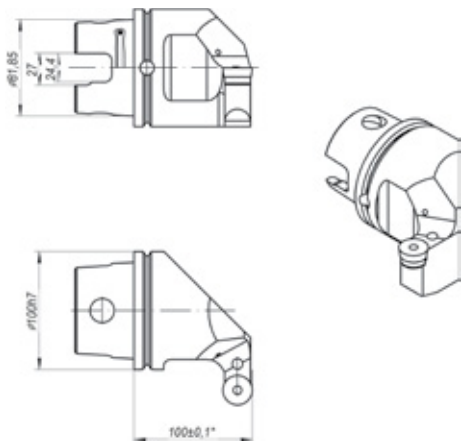
Торцовка труб большого диаметра
Large diameter pipes facing

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ RAILWAY INDUSTRY



Блок 124490

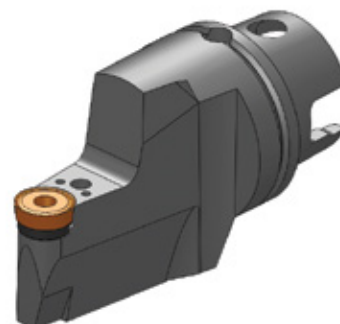
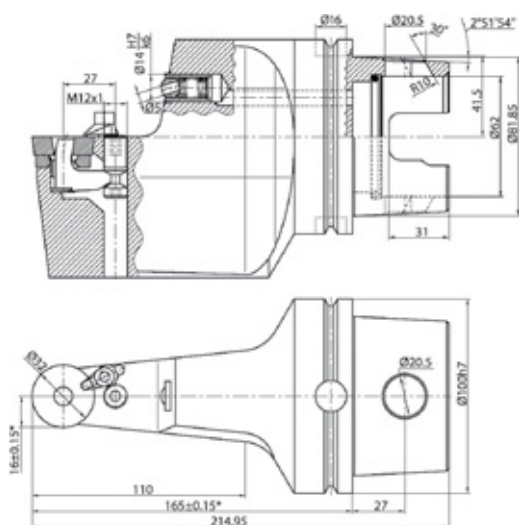
Block 124490



Чистовая обработка ж/д колес
Railway wheels finishing

Блок 124487

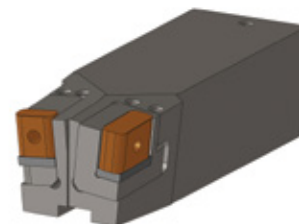
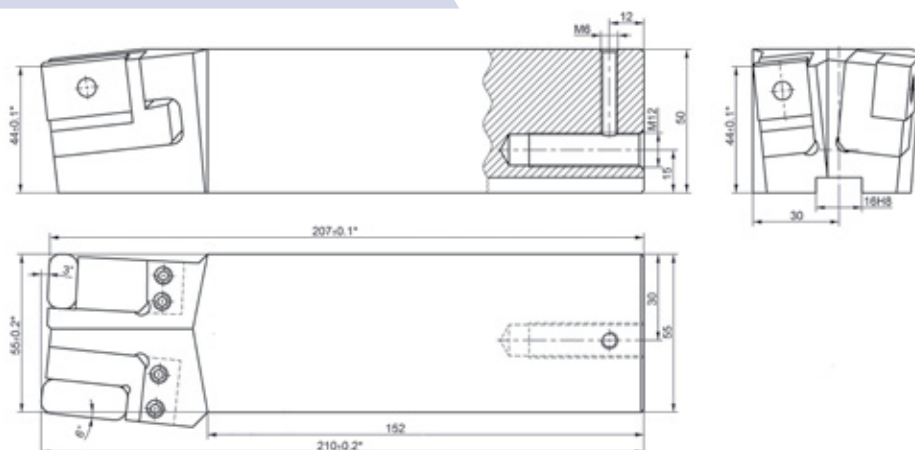
Block 124487



Полнопрофильная обработка
ж/д колес на линии Hegenscheidt
Railway wheels roughing
on Hegenscheidt line

Блок кассетный DKT-R-5055XA2

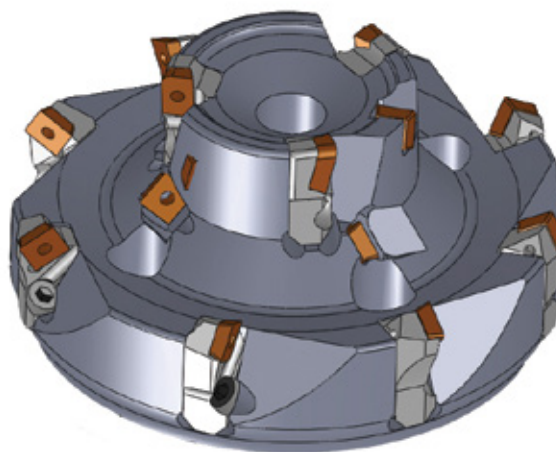
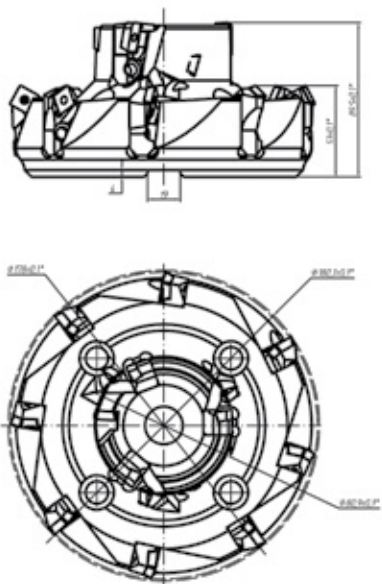
Cassette block DKT-R-5055XA2



Переточка гребня
изношенных ж/д колес
Railway wheel re-profiling

Фреза МТ-288

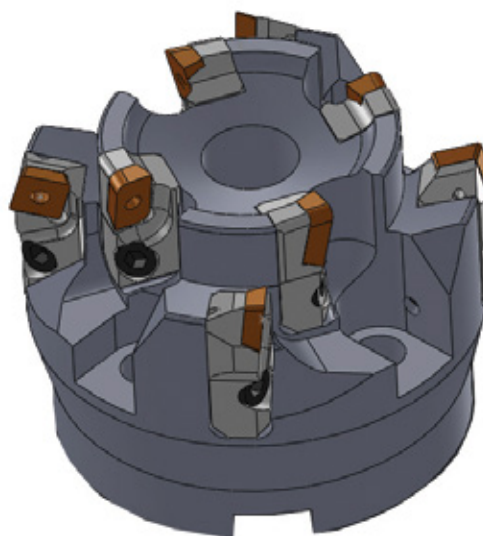
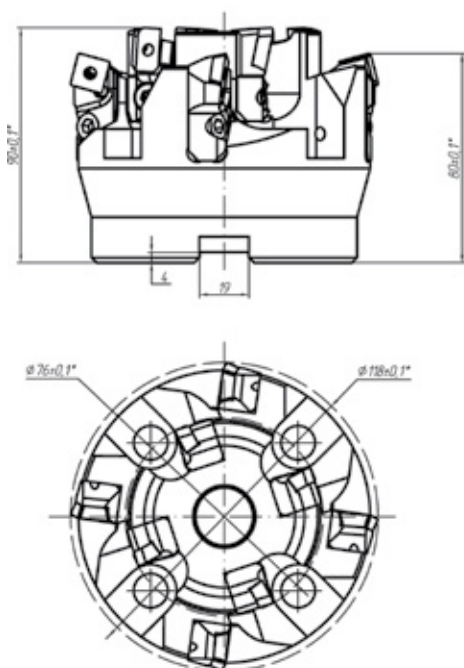
Mill MT-288



Обработка места подпятника детали «балка надрессорная»
Bogie bolster center bearing slot milling

Фреза МТ-290

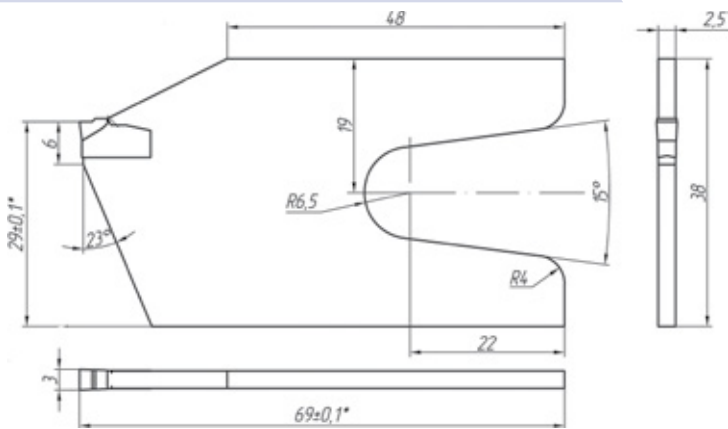
Mill MT-290



Обработка места подпятника детали «балка надрессорная»
Bogie bolster center bearing slot milling

Державка отрезная С3492-CLCCN3802

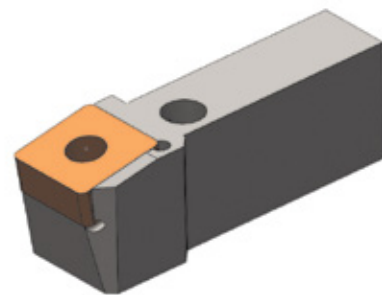
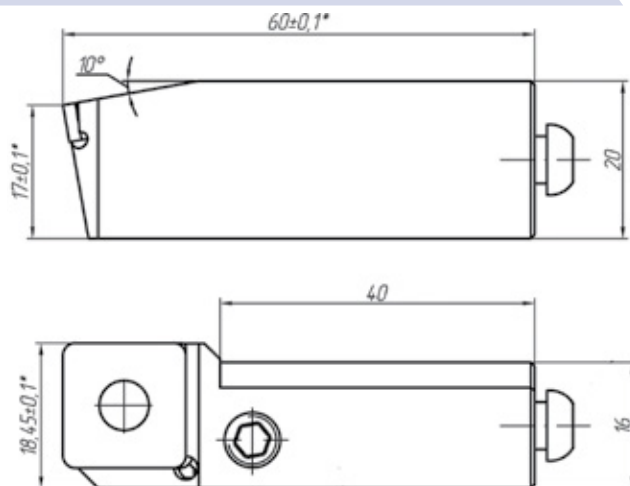
Cut-off holder С3492-CLCCN3802



Порезка заготовок колец подшипников
Bearing tube cutting

Державка Ц2142-0421

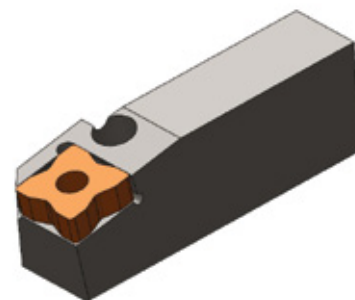
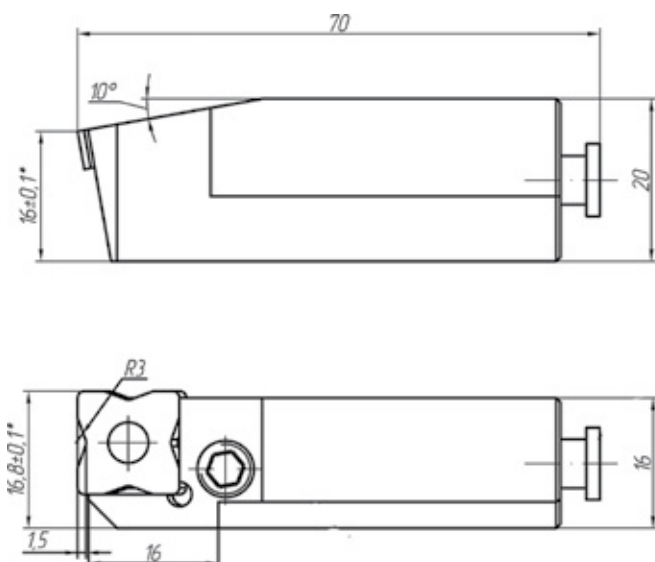
Holder Ц2142-0421



Обработка колец подшипников на станках серии ПАБ
Raceway machining

Державка 3010-2100-0037-02.000

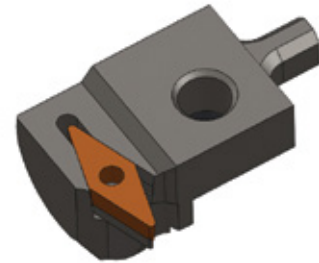
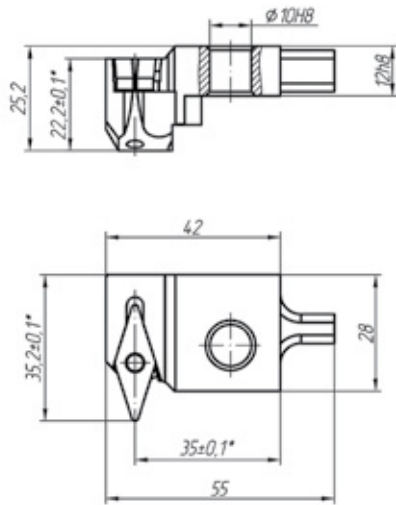
Holder 3010-2100-0037-02.000



Обработка фасок колец подшипников на станках серии ПАБ
Bearing ring chamfering

Вставка C3840-BOX28X-SVVBR16-1823-LF

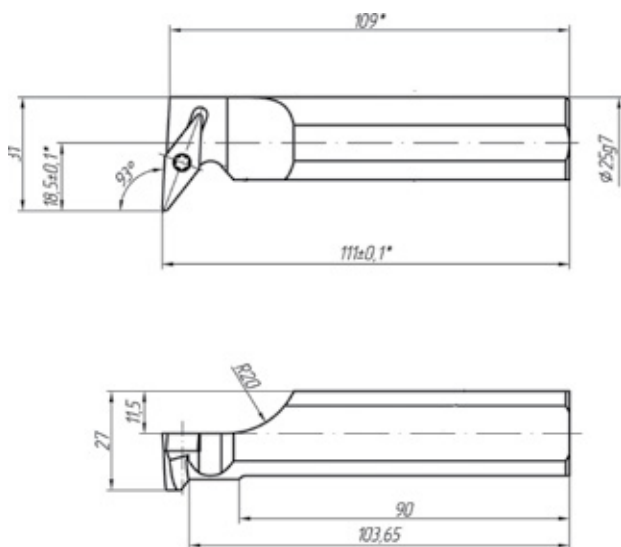
Cassette C3840-BOX28X-SVVBR16-1823-LF



Обработка галтелей дорожки качения колец подшипников
Raceway machining

Державка C3505-01(S25J-SVPBR 16-D)

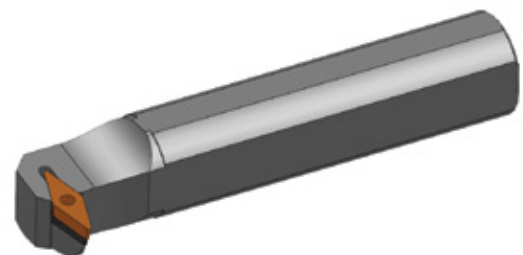
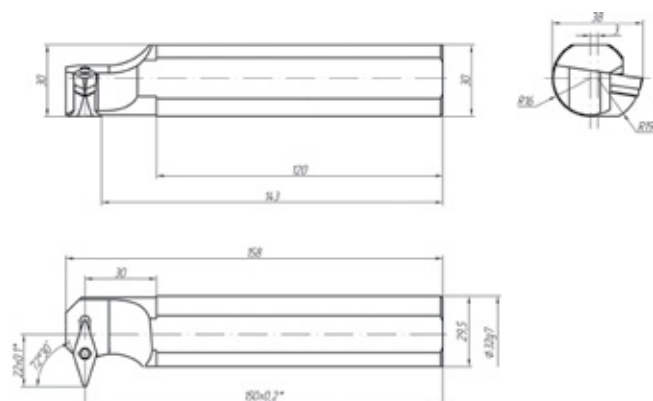
Holder C3505-01(S25J-SVPBR 16-D)



Обработка галтелей дорожки качения колец подшипников
Raceway machining

Державка S32M-SVVBR16-D(C4771-01)

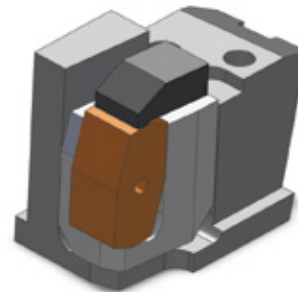
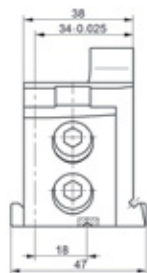
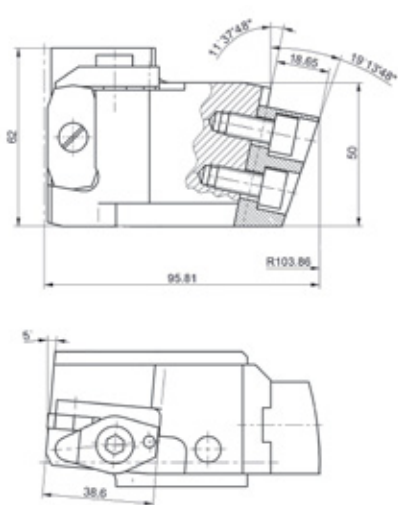
Holder S32M-SVVBR16-D(C4771-01)



Обработка галтелей дорожки качения колец подшипников
Raceway machining

Блок резцовый 742312 323

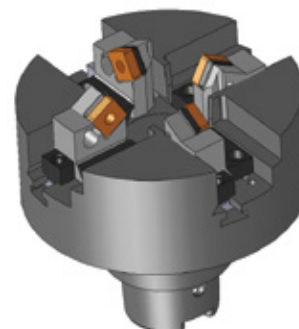
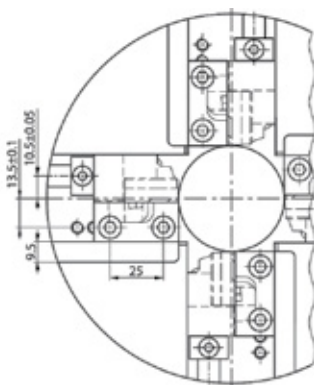
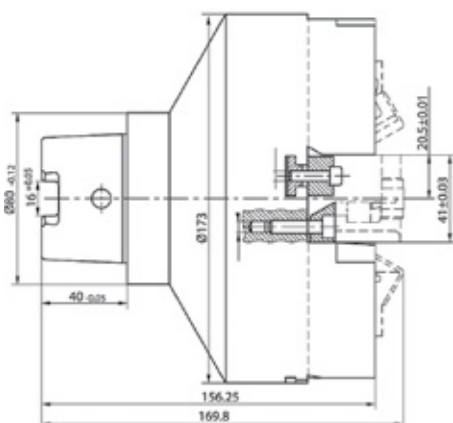
Cutter block 742312 323



Блок-резцедержатель для станков
бесцентрового точения MAIR PR100
Tool block for peeling machines
MAIR PR100

Головка фаскосъемная CP1714691

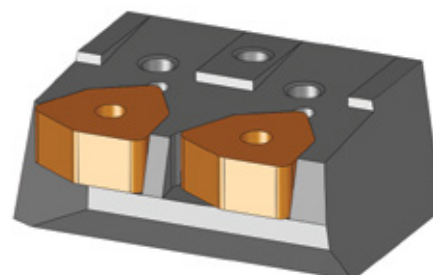
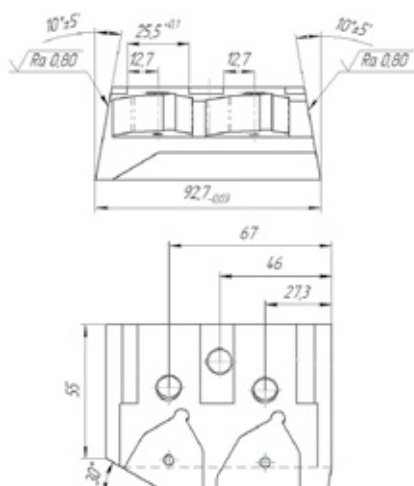
Chamfering head CP1714691



Головка для обточки фаски
на концах прутка
Bar chamfering

Кассета 10293

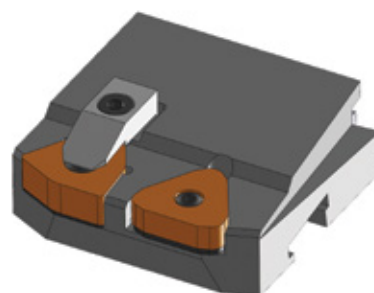
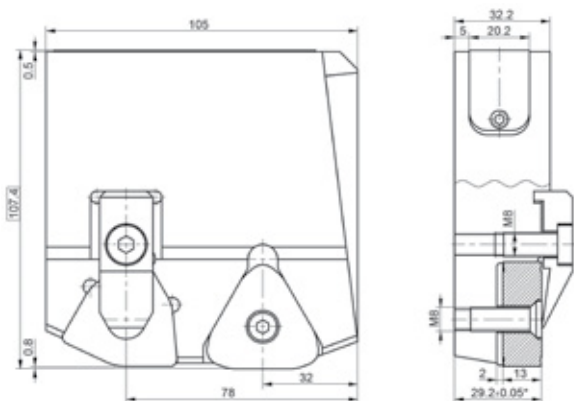
Cassette 10293



Кассета для бесцентровой обработки
на станках Hetran
Centerless turning on Hetran machines

Кассета 200KI-3012-2

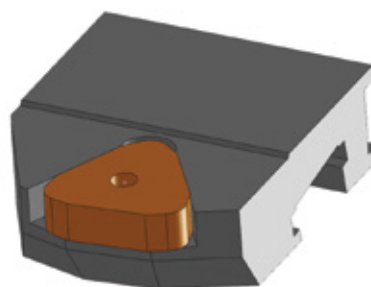
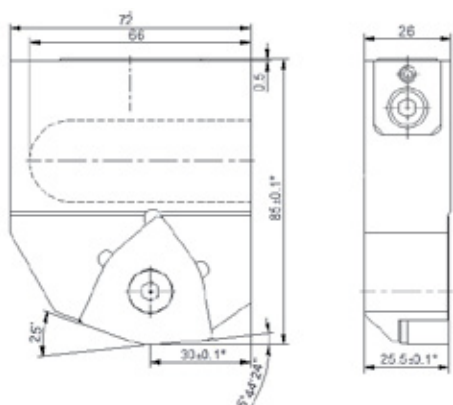
Cassette 200KI-3012-2



Кассета для бесцентровой обработки на станках Landraf
Peeling cassette on Landraf machines

Кассета 75KZ-3012-T

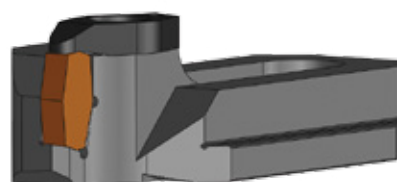
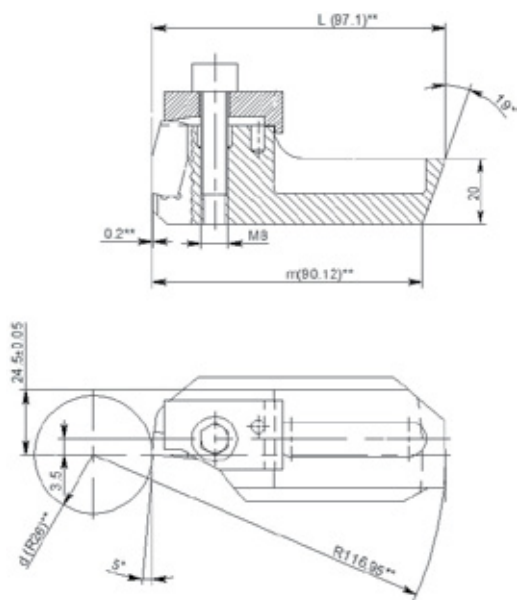
Cassette 75KZ-3012-T



Кассета для бесцентровой обточке прутка на станках Landgraf
Peeling turning cassette on Landraf machines

Блок КЛ-295

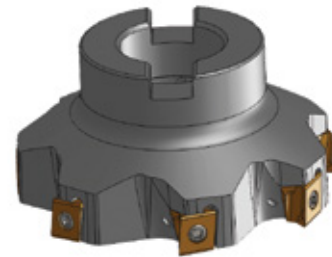
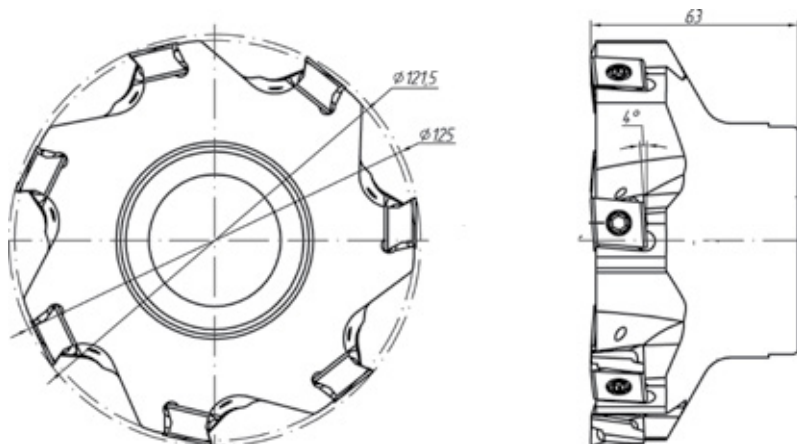
Block КЛ-295



Блок для бесцентровой обработки на станках Kieserling
Peeling turning block on Kieserling machines

Фреза 125A90390-07-05-040063-ТУ LM1609 +

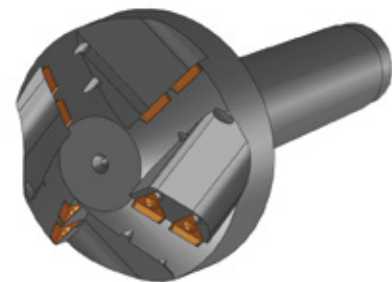
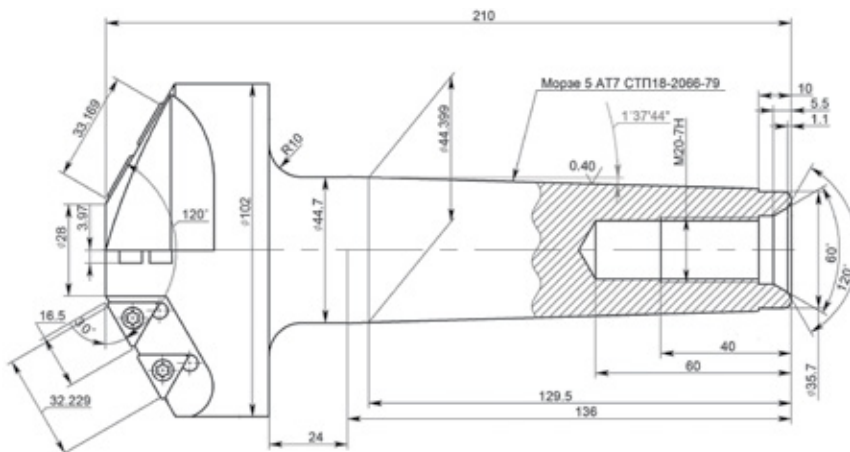
Mill 125A90390-07-05-040063-ТУ LM1609 +



Обработка плоскостей
вагонного литья
Wagon casting milling

Фреза ИИ-8573.А-01.00

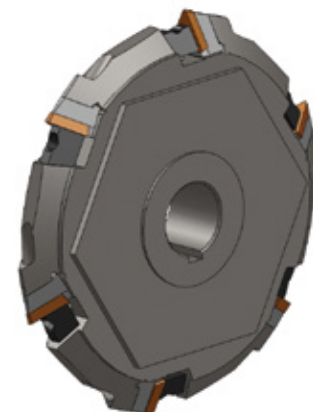
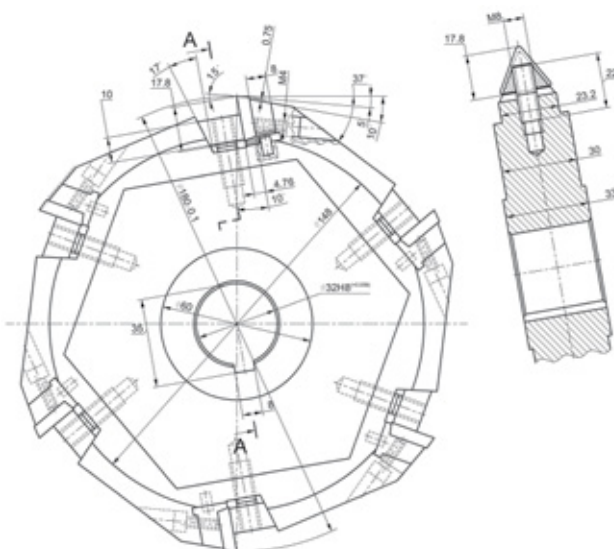
Mill ИИ-8573.А-01.00



Обработка кромок листа
Strip milling

Фреза А5167-FNS18D3206-СТПН22.04.00

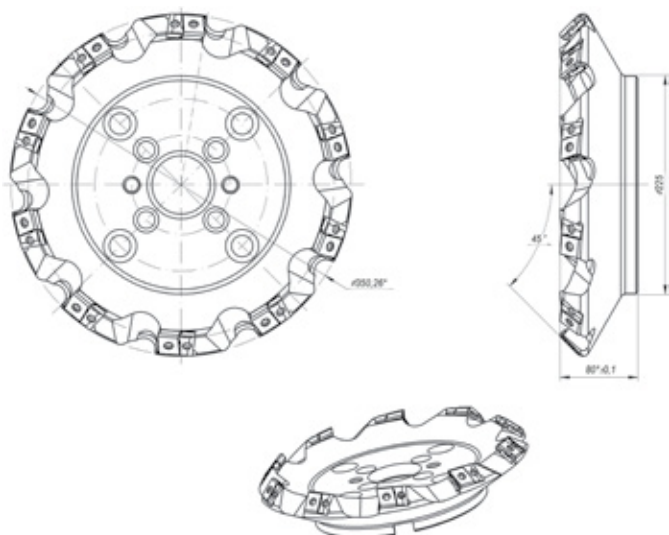
Mill А5167-FNS18D3206-СТПН22.04.00



Фрезерование канавок
Flute milling

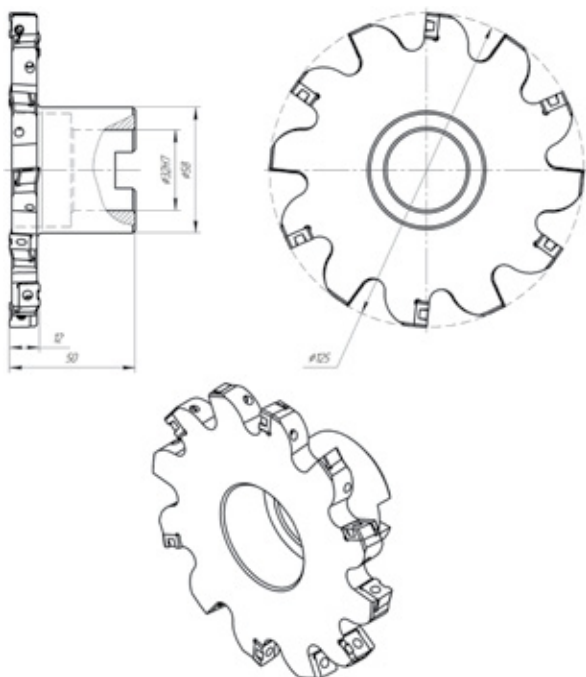
Фреза MEGA45

Фреза MEGA45



Фреза R335

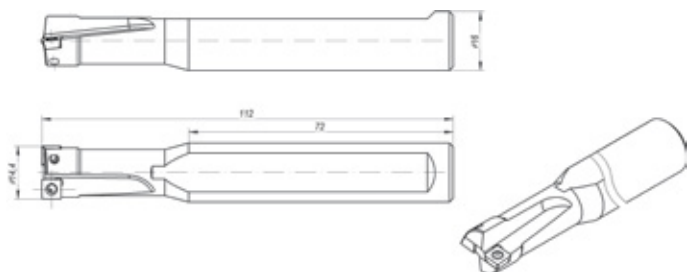
Фреза R335





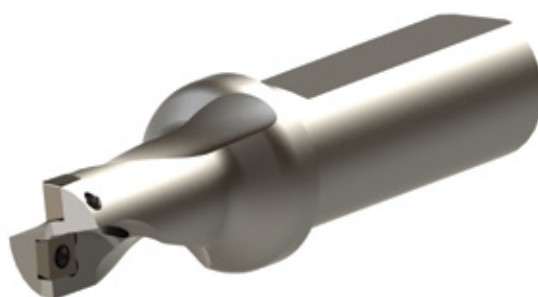
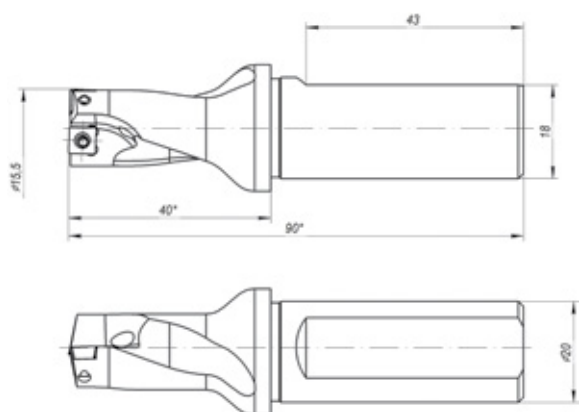
Фреза D14.4 UTA LAM 001

Фреза D14.4 UTA LAM 001



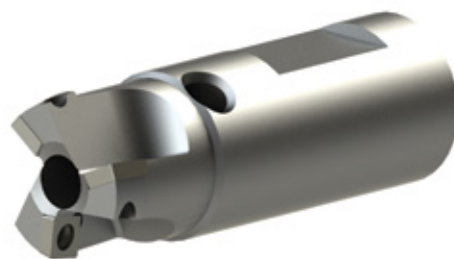
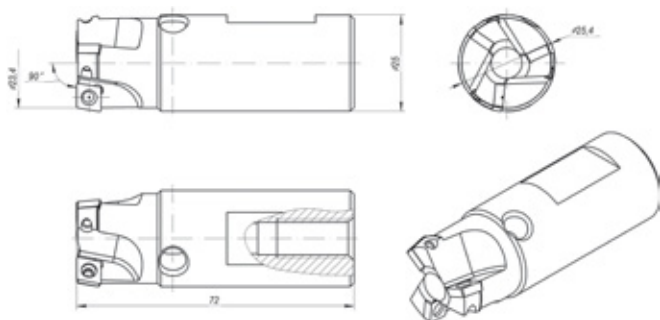
Фреза D15.5

Фреза D15.5



Фреза UTA LAM 002

Фреза UTA LAM 002



Сверла перовые | Solid HSS drill heads

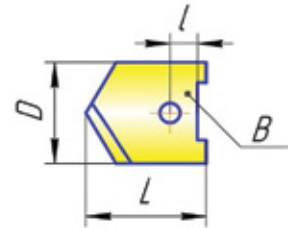


Производим пластины к перовым сверлам от D25 до D160мм, а также оправки к ним.
Drill head and adapter manufacturing D25 up to D160 mm

Таблица размеров пластин (ГОСТ 25526-82)

Head size table (USSR 25526-82)

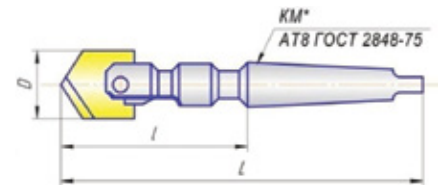
Обозначение Description	D	L	I	B	Обозначение Description	D	L	I	B	Обозначение Description	D	L	I	B
2000-1201	25,0	35,0	3,0	6	2000-1227	44,0	50,0	4,0	8	2000-1254	75,0	68,5	4,5	11
-1202	25,5				-1228	45,0				-1255	78,0			
-1203	26,0				-1229	46,0				-1256	80,0			
-1204	26,5				-1231	47,0				-1257	82,0			
-1205	27,0				-1232	48,0				-1258	85,0			
-1206	27,5				-1233	49,0				-1259	88,0			
-1207	28,0				-1234	50,0				-1261	90,0			
-1208	28,5				-1235	51,0				-1262	92,0			
-1209	29,0				-1236	52,0				-1263	95,0			
-1211	29,5				-1237	53,0				-1264	98,0			
-1212	30,0				-1238	54,0				-1265	100			
-1213	31,0				-1239	55,0				-1266	102			
-1214	32,0				-1241	56,0				-1267	105			
-1215	33,0				-1242	57,0				-1268	108			
-1216	34,0				-1243	58,0				-1269	110			
-1217	35,0				-1244	59,0				-1271	112			
-1218	36,0	-1245	60,0	-1272	115									
-1219	37,0	-1246	61,0	-1273	118									
-1221	38,0	-1247	62,0	-1274	120									
-1222	39,0	-1248	63,0	-1275	122									
-1223	40,0	-1249	65,0	-1276	125									
-1224	41,0	-1251	68,0	-1277	128									
-1225	42,0	-1252	70,0	-1278	130									
-1226	43,0	-1253	72,0											



Оправки к сверлам

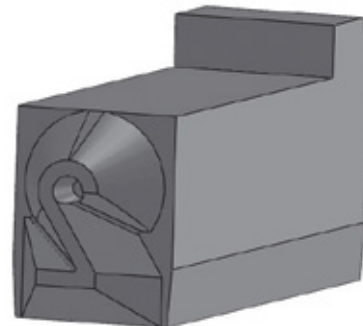
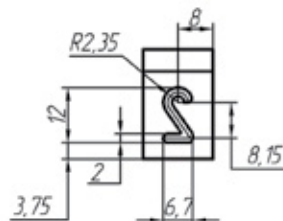
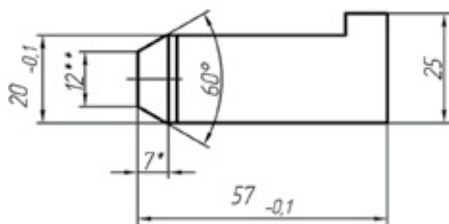
Insert adapters

Обозначение Description	D	L	I	Конус Морзе Morse taper	Обозначение Description	D	L	I	Конус Морзе Morse taper
2304-4001-50	25,0	190	91	3	2304-4001-75	45,0	260	136	4
-51	25,5				-76	46,0			
-52	26,0				-77	47,0			
-53	26,5				-78	48,0			
-54	27,0				-79	49,0			
-55	27,5				-80	50,0			
-56	28,0				-81	51,0			
-57	28,5				-82	52,0			
-58	29,0				-83	53,0			
-59	29,5				-84	54,0			
-60	30,0				-85	55,0			
-61	31,0				-86	56,0			
-62	32,0				-87	57,0			
-63	33,0				-88	58,0			
-64	34,0				-89	59,0			
-65	35,0				-90	60,0			
-66	36,0	-91	61,0						
-67	37,0	-92	62,0						
-68	38,0	-93	63,0						
-69	39,0	-94	65,0						
-70	40,0	-95	68,0						
-71	41,0	-96	70,0						
-72	42,0	-97	72,0						
-73	43,0	-98	75,0						
-74	44,0	-99	80,0						



Клеймо МГКТ

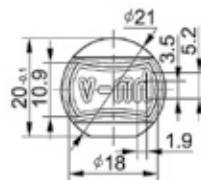
Stamp MGKT



Горячее клеймение ж/д колес.
Railway wheel hot marking

Клеймо ручное КРУ-ОТК

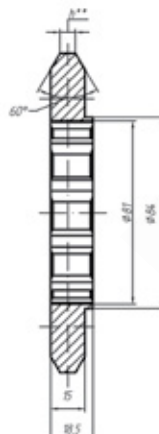
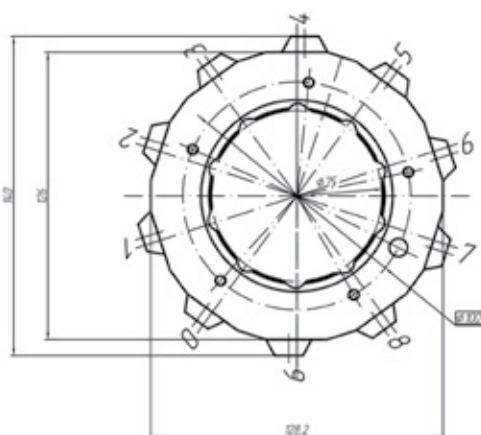
Hand stamp



Ручное клеймение знака ОТК на трубах
Hand pipe stamping

Диски клеймовочный 002.03.01.00.00

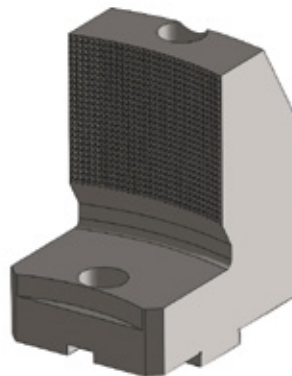
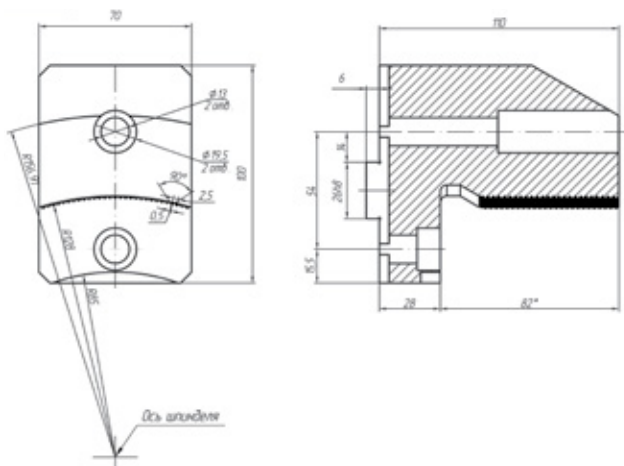
Marking disk 002.03.01.00.00



Машинное клеймение ж/д колес
Rail wheel machine marking

Кулачок Т-107553-1

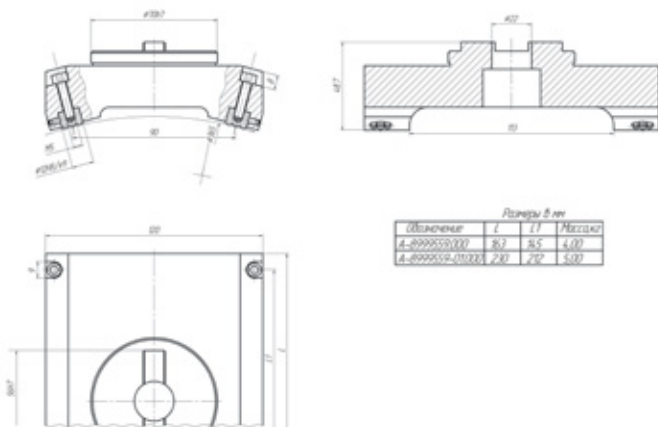
Jaw T-107553-1



Закрепление заготовки колец подшипника
Bearing ring fixing

Кулачок-приставка А-8999559 EMAG

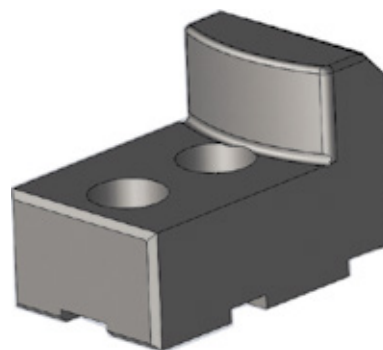
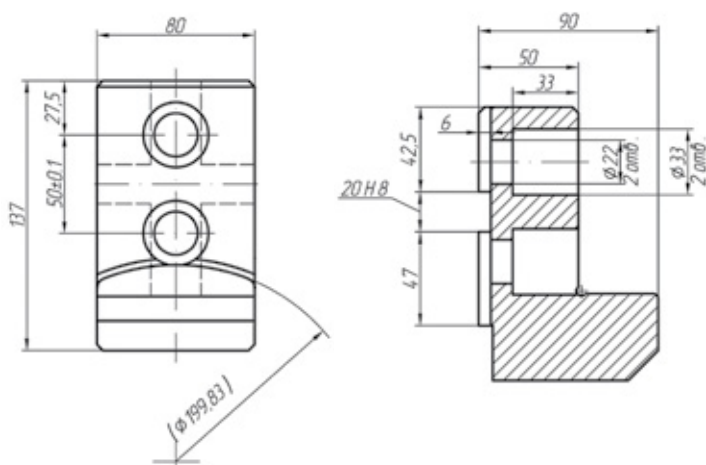
Jaw A-8999559 EMAG



Закрепление заготовки муфт в станках EMAG
Coupling fixing on EMAG machines

Кулачки 124499

Jaw 124499



Закрепление заготовки ж/д колес на станках Hegenscheidt.
Rail wheel blank fixing on Hegenscheidt machines

Производим широкий ассортимент ножей для ломоперерабатывающего и металлургического оборудования. Ножи для переработки лома производятся из поковки марки DIN 1.2746. Твердость – 48-52 HRc. Базовая стойкость ножей – 2000т. на одну рабочую кромку.

Complete shear range manufacturing for scrap-processing and metallurgical equipment. Scrap-processing shears are made of DIN 1.2746 steel grade. Hardness - 48-52 HRc. Shear blade performance - 2000 t per one cutting edge.

Ножи Metso Lindemann

Metso Lindemann shear

Модель Model	Размер ножей Shear size	Количество в комплекте, шт. Quantity in a kit
LU 456	640x160x60	2
LU 806	640x180x70	2
LIS 616-8	840x160x60	2
EC 825-8	830x180x70	2
EC 1034-8	820x200x80	2
EC 1034-10	525x200x80	4
EC 1240	525x200x100	4/6



Ножи Akros Henschel

Akros Henschel shear

Модель Model	Размер ножей Shear size	Количество в комплекте, шт. Quantity in a kit
508	420x110x55/ 445x110x55	4
608	420x110x55/ 445x110x55	4
1008	930x180x70/ 989x180x70	4
1010	260x180x70/ 296x180x70	8
1250	529x200x100	4
1351	260x200x100/ 296x200x100	8



Прочие ножи

Other shears

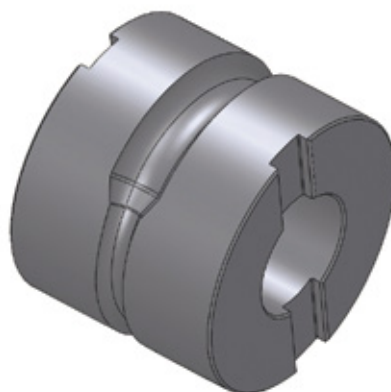
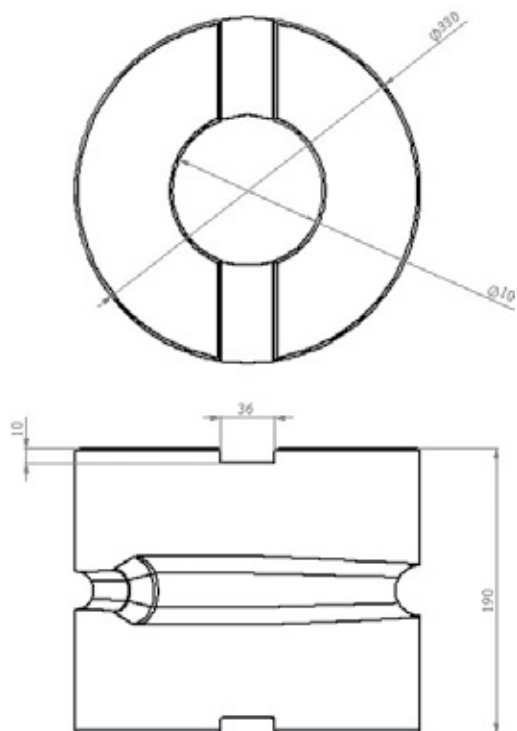
Модель Model	Размер ножей Shear size	Количество в комплекте, шт. Quantity in a kit
Corex 630	854x170x80	2
Corex 800/1000	854x170x80	2
Vezzani	304x180x90	8
Sierra T500	920x140x60/ 850x140x60	2
Sierra T1000	360x200x95	6
Colmar	949x140x70/ 976x140x70	4
HO	1050x250x120/ 1143x250x120	4



Также производим болты, втулки, гайки и прочие запасные части.
We also manufacture bolts, nuts, mufles and other spare parts.

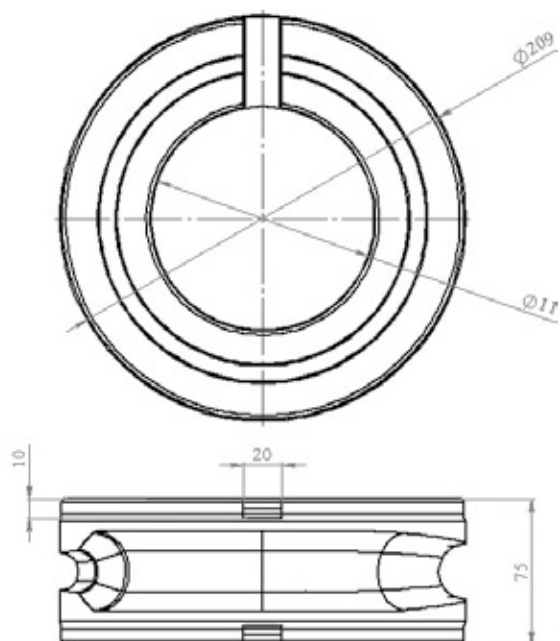
Калибр ХПТ

Ring die ХПТ



Калибр КПВ

Ring die КПВ



Контакты, Дилеры

Contacts, Dealers

ООО “Белгородский завод специнструмента”

308017, Россия, г. Белгород, ул. Рабочая, 14
тел. 4722-20-08-93
www.belzs.ru

Belgorodsky special tools plant Ltd

308017, Russia, Belgorod, Rabochaya, 14
tel. 4722-20-08-93
www.belzs.ru

Дистрибьюторы в России:

Distributors in Russia:

ООО “Центррегионснаб”

308017, Россия, г. Белгород,
ул. Рабочая 14
тел. +7(4722) 20-08-94
e-mail: office@crsnab.ru

Centregionsnab Ltd

308017, Russia, Belgorod
Rabochaya 14
tel. +7(4722) 20-08-94
e-mail: office@crsnab.ru

ООО “Инструмент-Спектр”

142100, Россия, Московская обл., г. Подольск
Домодедовское шоссе, д. 14, офис 309
тел./факс: 8 107-495-542-51-72 (73)
e-mail: office@instrument-spektr.ru
www.instrument-spektr.ru

Instrument-Spektr Ltd

142100, Russia, Moscow region, Podolsk
Domodedovskoe shosse, 14, office 309
tel/fax: 8 107-495-542-51-72 (73)
e-mail: office@instrument-spektr.ru
www.instrument-spektr.ru

Дистрибьюторы в Украине:

Distributors in Ukraine:

ООО “ТД “Агро-Спектр”

49107, Украина, г. Днепропетровск,
Запорожское шоссе, 26
тел.: +38-0562-365-829 (830)
факс: +38-056-378-73-64
e-mail: m.mikailov@agrospektr.dp.ua
www.agrospektr.dp.ua

TD “Agro-Spektr” Ltd

49107, Ukraine, Dnipropetrovsk,
Zaporozhskoe shosse 26
tel.: +38-0562-365-829 (830)
fax: +38-056-378-73-64
e-mail: m.mikailov@agrospektr.dp.ua
www.agrospektr.dp.ua

Дистрибьютор в ЕС/Distributors in Europe:

“Tolex Polska” Sp.z.o.o.

Польша, г. Варшава
тел. 48 604 987064

Reguly, gmina Michalowice, powiat Pruzskowski,
Wojewodstwo Mazowieckie, al Jerozolimskie 300
e-mail: a.stawicki@tolexpolska.waw.pl