



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

**ВПТ-НН**



СПЛАВ  
НАДЕЖНОСТИ  
И ТЕХНОЛОГИЙ

---

ООО «ВПТ-НН» - многопрофильный холдинг с разветвленной филиальной сетью и собственными производственными мощностями. Предприятие занимает уверенные позиции на рынке уже более 20 лет. ООО «ВПТ-НН» предлагает широкий выбор твердосплавного инструмента и сменных многогранных пластин для токарной обработки, фрезерования и сверления как собственного производства под торговой маркой «VPT-NN», так и мировых брендов Pramet, Ingersoll, Sandvik Coromant и др.

В производстве собственного инструмента мы используем передовые технологии, которые обеспечивают высокое качество и надежность нашей продукции, не уступающей по своим стойкостным характеристикам зарубежным брендам, и на сегодняшний день являемся единственным официальным поставщиком ОАО «РЖД», осуществляя централизованную поставку твердосплавного инструмента на всю сеть железных дорог РФ. Мы участвуем в Федеральной программе «Бережливое производство», предлагая полный комплекс услуг по доставке, учету при выдаче на местах и сбору отработанных пластин, с целью дальнейшей переработки.

Кроме того предлагаемый нашим предприятием твердосплавный инструмент имеет самый широкий спектр применения в станко- и машиностроении, в частности для производственных и ремонтно-эксплуатационных предприятий. Сплав под маркой «VPT-NN» - один из самых эффективных по критерию «цена-качество».

***Сплав надежности и технологий!***

---

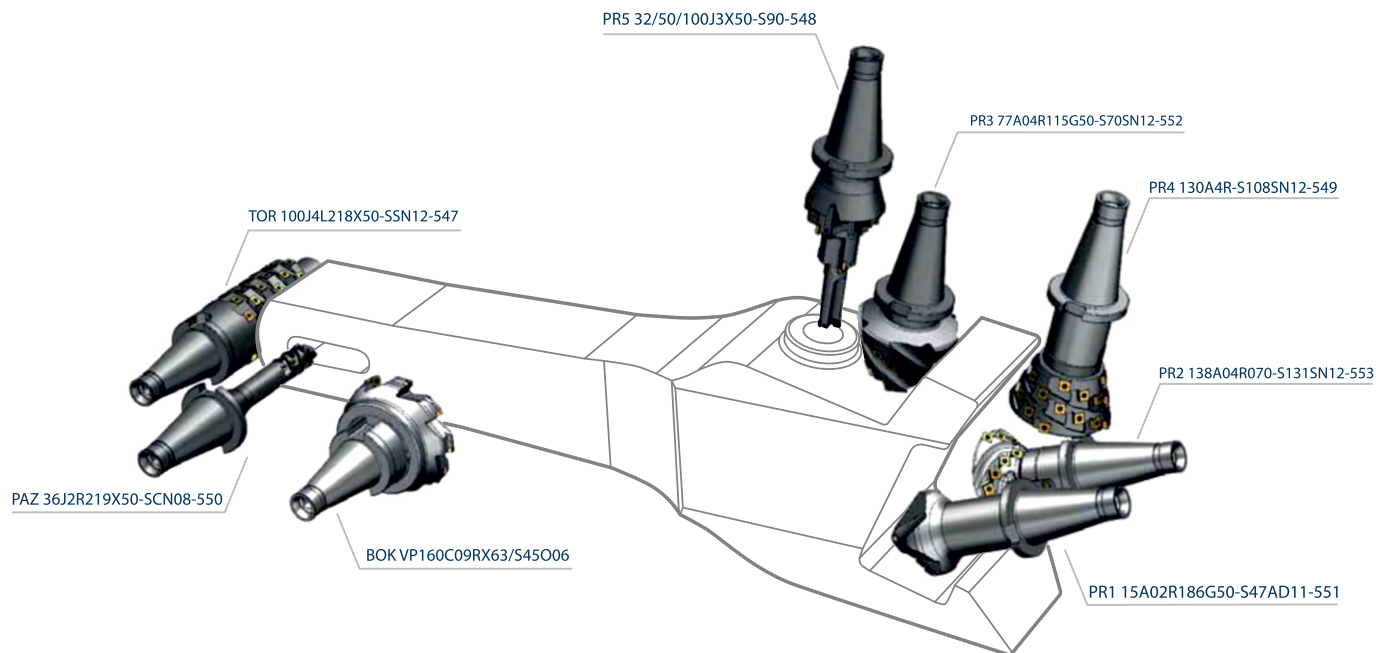


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

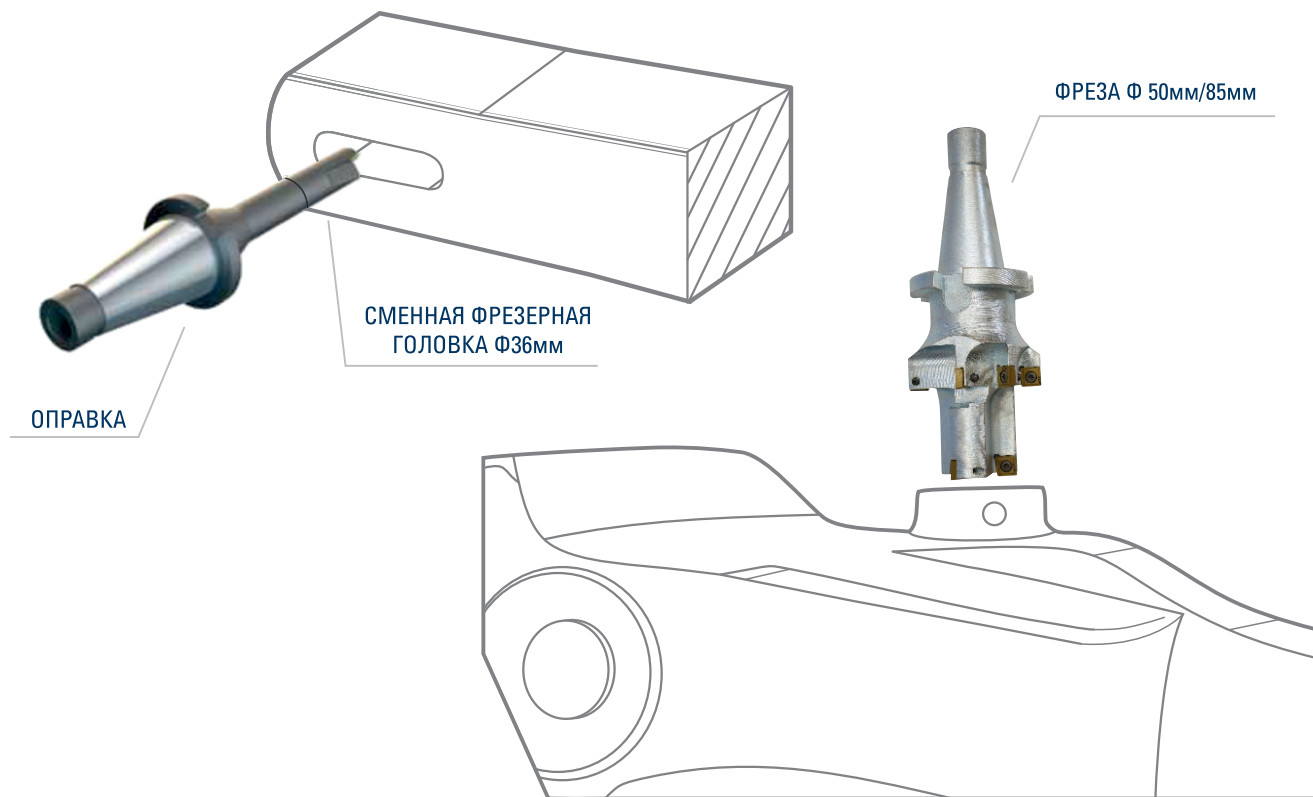
**ВПТ-НН**

ВПТ-НН предлагает комплексное решение для обработки корпуса автоцепки. Конструкция фрез позволяет использовать их, как на станках с ЧПУ, так и на универсальных станках.

## ФРЕЗЕРОВАНИЕ АВТОСЦЕПКИ ФРЕЗЫ ФИРМЫ PRAMET



## ФРЕЗЕРОВАНИЕ АВТОСЦЕПКИ ФРЕЗЫ ФИРМЫ ВПТ-НН





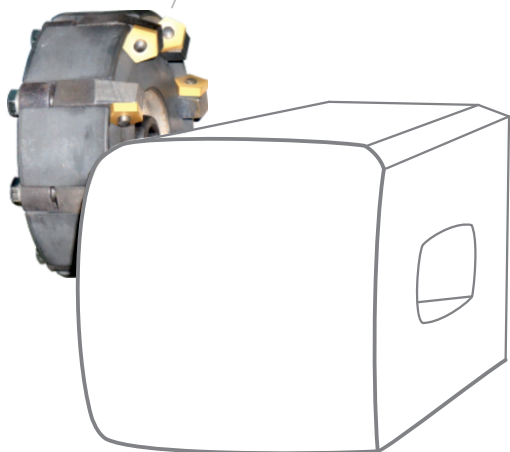


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

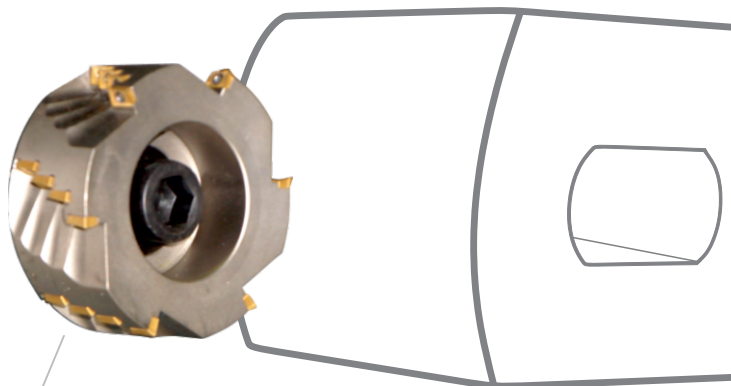
**ВПТ-НН**

Фрезы ВПТ-НН могут применяться для обработки различных деталей на универсальном оборудовании, сокращая номенклатуру и количество, используемого в производстве инструмента.

ФРЕЗА  $\Phi 125\text{мм}/140\text{ мм}/160\text{ мм}$



ФРЕЗА  $\Phi 100\text{мм}$



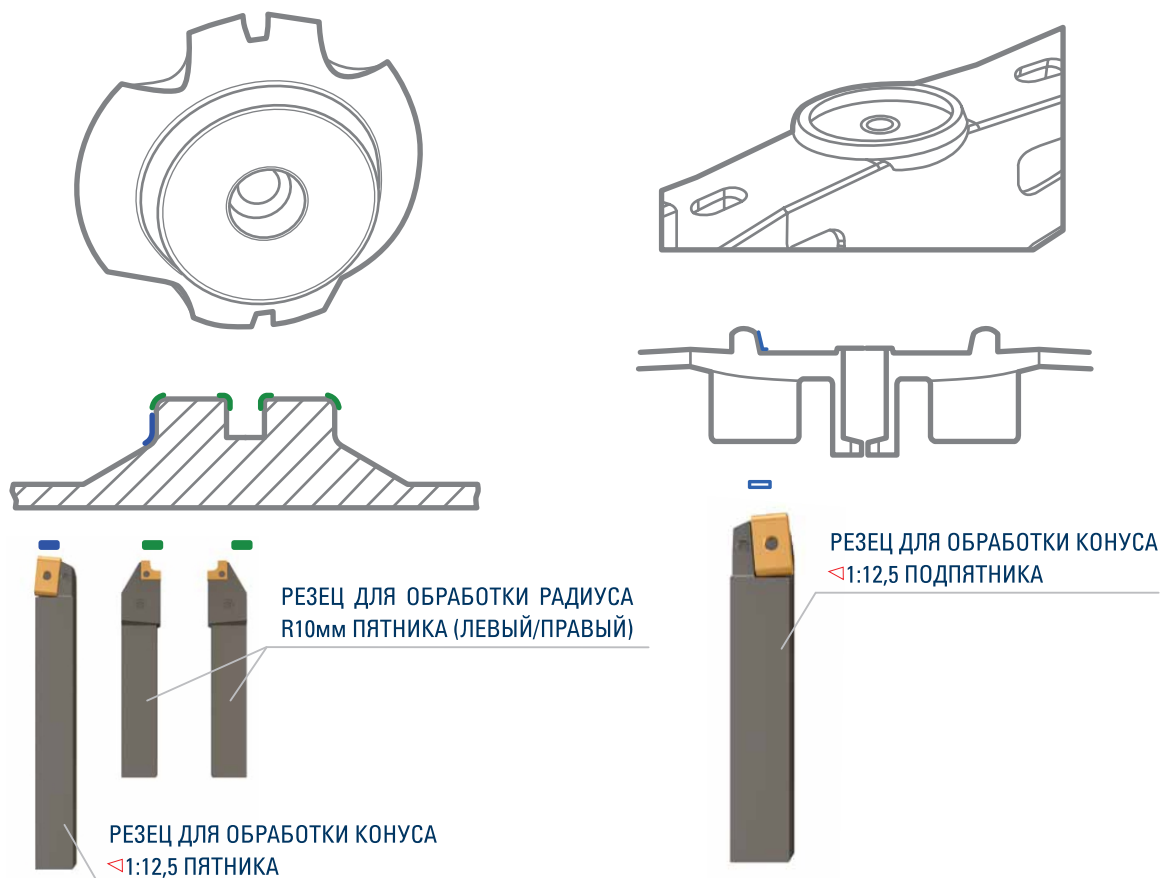


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

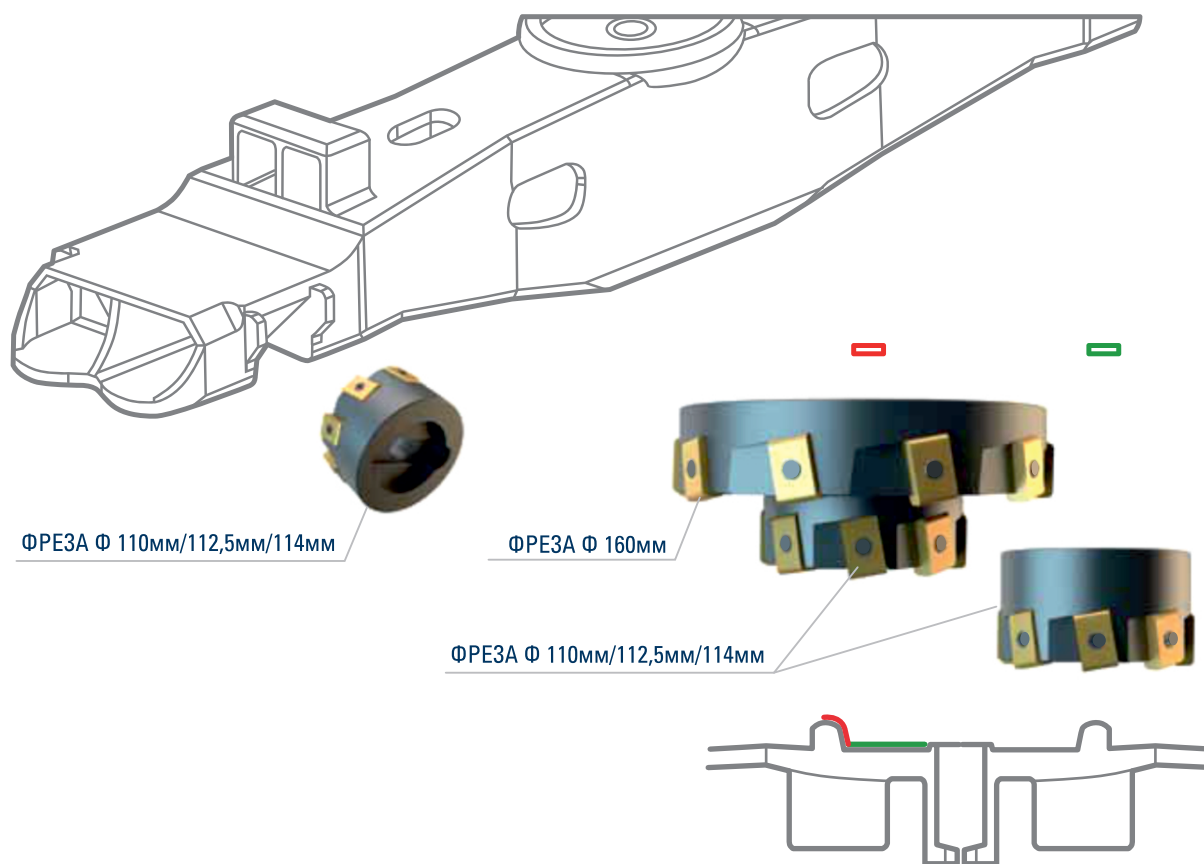
**ВПТ-НН**

Конструкция разработанных ВПТ-НН резцов позволяет с наименьшими временными затратами обрабатывать все рабочие поверхности деталей.

## ПЯТНИК, ПОДПЯТНИК



## НАДРЕССОРНАЯ БАЛКА





ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

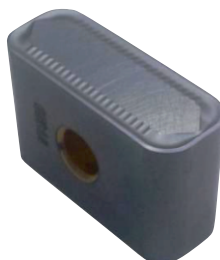
**ВПТ-НН**

ВПТ-НН непрерывно работает над улучшением инструмента, предлагая пластины из новых сплавов с новыми покрытиями собственной разработки, позволяющими увеличить производительность.

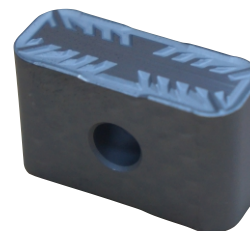
## ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБТОЧКИ Ж/Д КОЛЕС



LNMX 301940 VTP 300



LNMX 301940 VT430



**НОВИНКА!**  
LNMX 301940-55 VT415



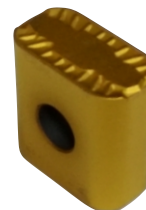
LNUX 301940 8250



LNUX 301940 8270



LNMX 191940 VTP300



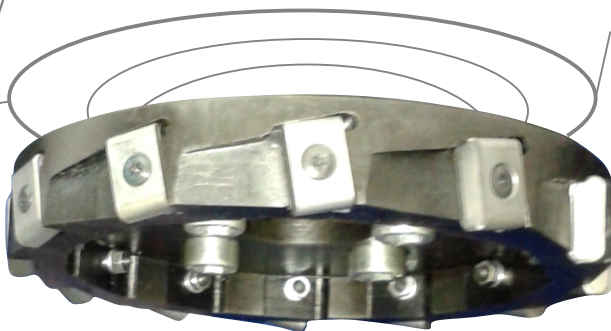
LNMX191940 VT110

## ФРЕЗЕРОВАНИЕ БУКСОВОГО ПРОЕМА БОКОВОЙ РАМЫ

ФРЕЗА  $\Phi 180$  мм



LNMX 301940-01F VTP 300



ФРЕЗА  $\Phi 240$  мм

\* при фрезеровании буксового проема боковой рамы на фрезях повторно используются пластины LNMX 301940 после токарной обработки Ж/Д колес.



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

**ВПТ-НН**

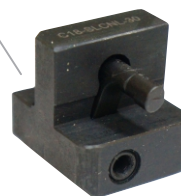
ВПТ-НН обеспечивает вагоноремонтные депо всей номенклатурой сменных державок к токарным резцам и предлагает широкий ассортимент тангенциальных пластин (с различными видами стружколомающей геометрии), позволяющими сделать наилучший выбор для каждого режима работы и состояния поверхности колеса.

## ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБТОЧКИ Ж/Д КОЛЕС

КАССЕТА C16

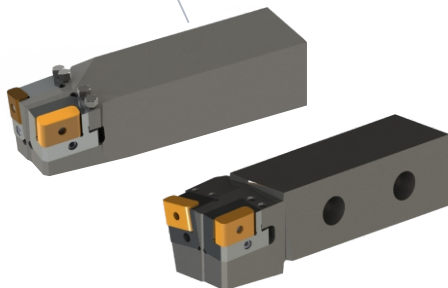


КАССЕТА C18

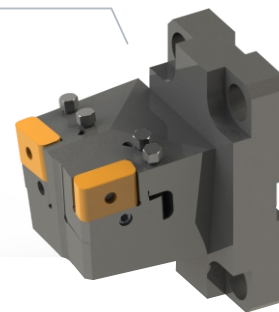


КАССЕТА C17

ДЕРЖАВКА ДВУХКАССЕТНАЯ  
ДЛЯ КОЛЕСОТОКАРНОГО СТАНКА



РЕЗЦЕДЕРЖАВКА ДВУХКАССЕТНАЯ  
ФЛАНЦЕВАЯ



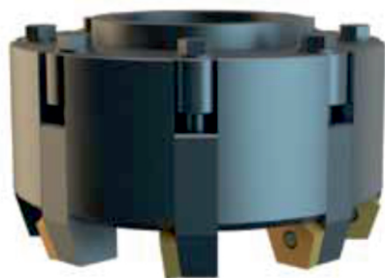


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

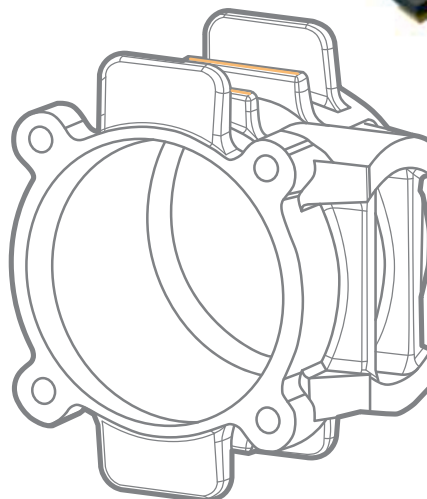
**ВПТ-НН**

ВПТ-НН расширяет сферу применения инструмента, предлагая использовать имеющиеся фрезы для нескольких деталей, делая их универсальными и сокращая номенклатурный ряд.

## ФРЕЗЕРОВАНИЕ КОРПУСА БУКСЫ



ФРЕЗА  $\Phi 140\text{мм}$



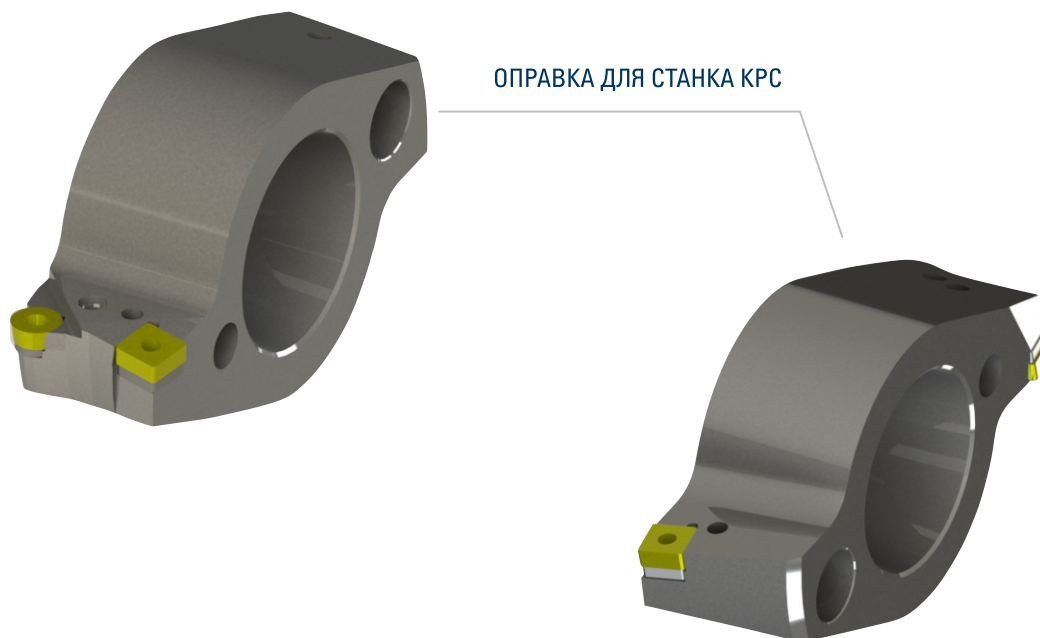


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

**ВПТ-НН**

ВПТ-НН постоянно расширяет номенклатуру поставляемого инструмента и предлагает расточные оправки к станкам с ЧПУ для расточки ступицы колёсного диска. Оправки изготавливаются как цельными, так и с кассетами, что позволяет производить быстрый и качественный ремонт.

## РАСТОЧКА СТУПИЦЫ КОЛЕСНОГО ДИСКА







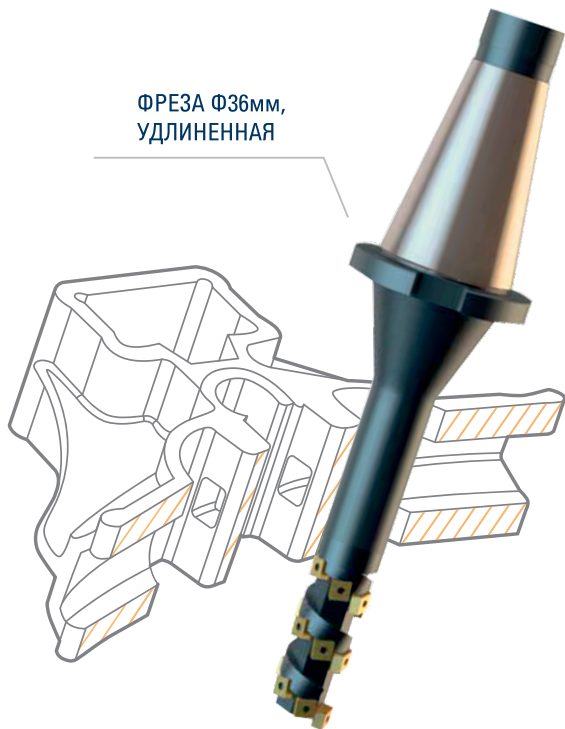
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

**ВПТ-НН**

ВПТ-НН предлагает несколько вариантов инструмента для одной операции, предоставляя потребителю выбор, исходя из конкретных условий обработки.

## ОБРАБОТКА ТОРМОЗНОГО БАШМАКА

ФРЕЗА Ф36мм,  
УДЛИНЕННАЯ



ФРЕЗА  
TOR100J4L218X50-SSN12-547



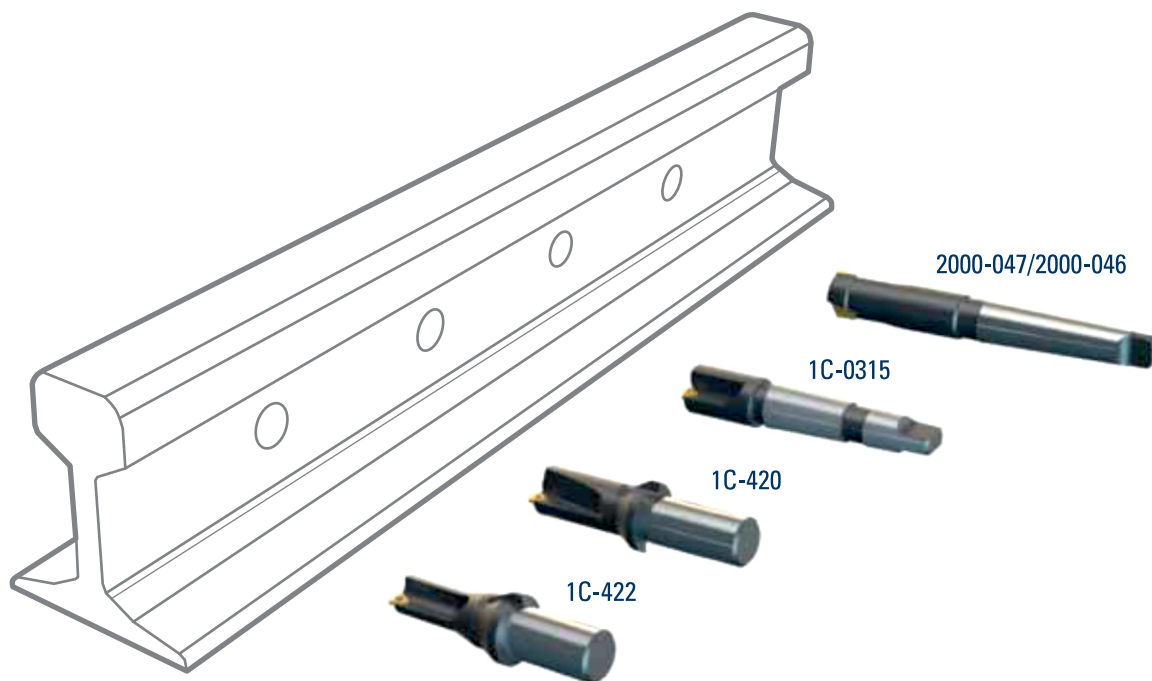


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

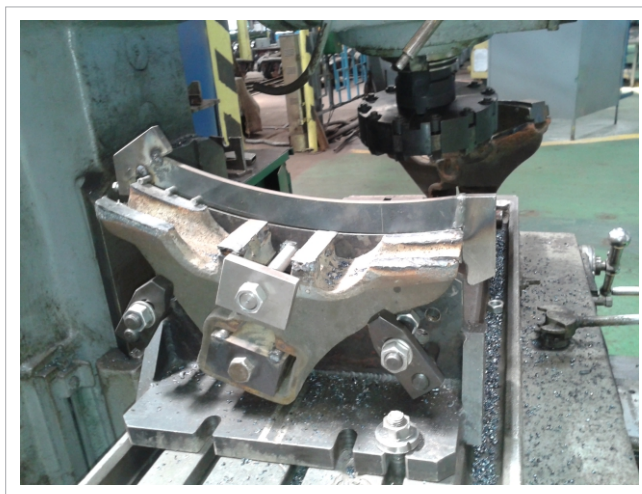
**ВПТ-НН**

ВПТ-НН поставляет всю номенклатуру, используемых на железной дороге свёрл для сверления рельс, а также сменные пластины к ним.

## СВЕРЛЕНИЕ РЕЛЬС



**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ  
ОБРАБОТКИ R560 MM  
ТОРМОЗНОГО БАШМАКА**





ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

**ВПТ-НН**

Разрабатываемые ВПТ-НН приспособления  
отличает простота, надежность конструкции  
и функциональность.

**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ  
ЗАПРЕССОВКИ ВТУЛКИ  
T258.00.00 В ПОДВЕСКУ  
ТРИАНГЕЛЯ**



## ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЯ $\Phi 42$ ММ В ПОДВЕСКЕ ТРИАНГЕЛЯ

СМЕННАЯ ФРЕЗЕРНАЯ  
ГОЛОВКА  $\Phi 42$  мм

ОПРАВКА



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ  
ДЛЯ УСТАНОВКИ ДЕТАЛИ  
НА СТАНКЕ



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ®

**ВПТ-НН**

ВПТ-НН постоянно проводит мониторинг проблем, возникающих при ремонте подвижного состава. В ответ на пожелания заказчика было разработано приспособление для обработки фаски отверстия  $\Phi 42$  мм подвески триангеля, позволяющее быстро и без усилий обработать фаску как с наружной, так и внутренней стороны отверстия.

### ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФАСКИ ОТВЕРСТИЯ $\Phi 42$ ММ В ПОДВЕСКЕ ТРИАНГЕЛЯ





## ТЕХНОЛОГИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ для МДО



Нашими специалистами разработан комплект оборудования и технология нанесения конкурентоспособного оксидно - нитридного многослойного покрытия на концевой и токарный инструмент.

Покрытие на основе нитридов и оксида алюминия способно работать при температуре более 1200°C, инертно к обрабатываемому материалу, а также обеспечивает защиту основы от перегрева, особенно актуально для обработки труднообрабатываемых материалов в оборонных отраслях промышленности и РЖД.

Покрытый на разработанном оборудовании и по разработанной технологии инструмент прошел апробирование в лабораторных и промышленных условиях, находится на стадии внедрения в производство на РЖД и оборонных предприятиях.



Россия, 603086, г. Нижний Новгород, ул. Бетанкура, д. 29  
e-mail: [vpt-nn@yandex.ru](mailto:vpt-nn@yandex.ru), [www.vpt-nn.ru](http://www.vpt-nn.ru)  
Тел.: 8 (831) 299 87 01/02/03

Начальник технического отдела:

Димаков Илья Евгеньевич тел: +7 910 398 22 62

Начальник коммерческого отдела:

Бортников Алексей Владимирович тел: +7 920 015 25 25