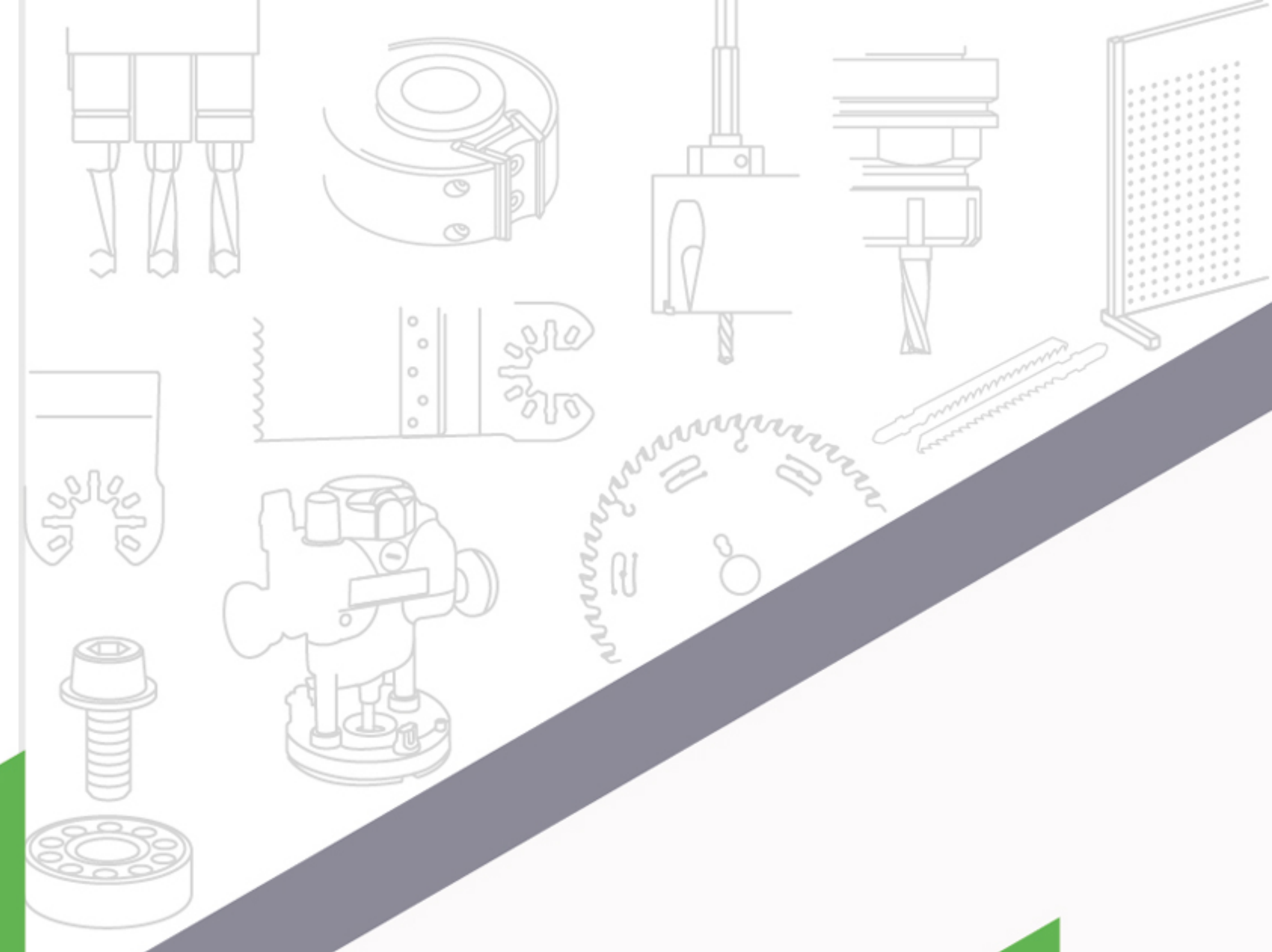


# ЩРИ

ЦЕНТР РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

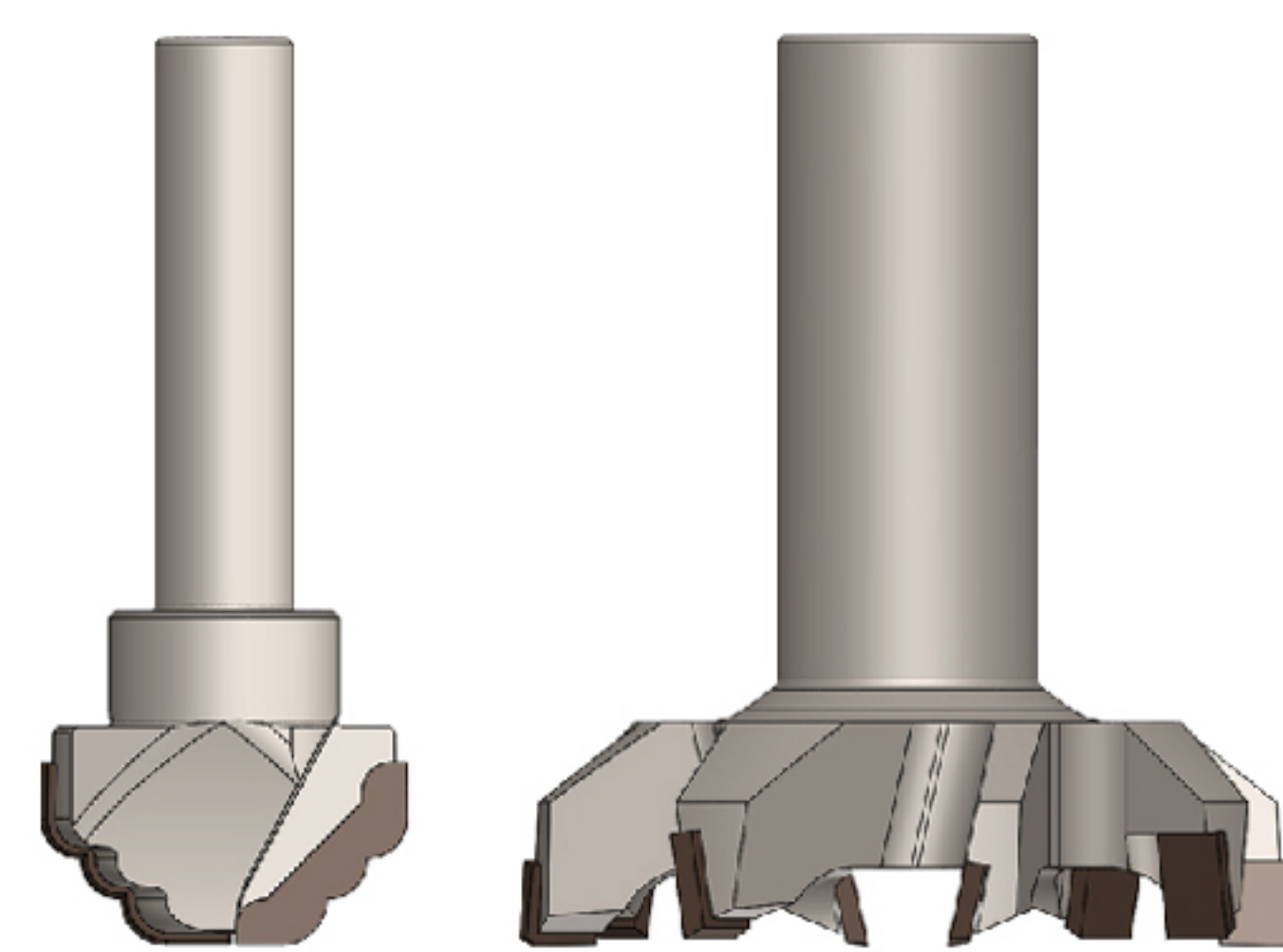
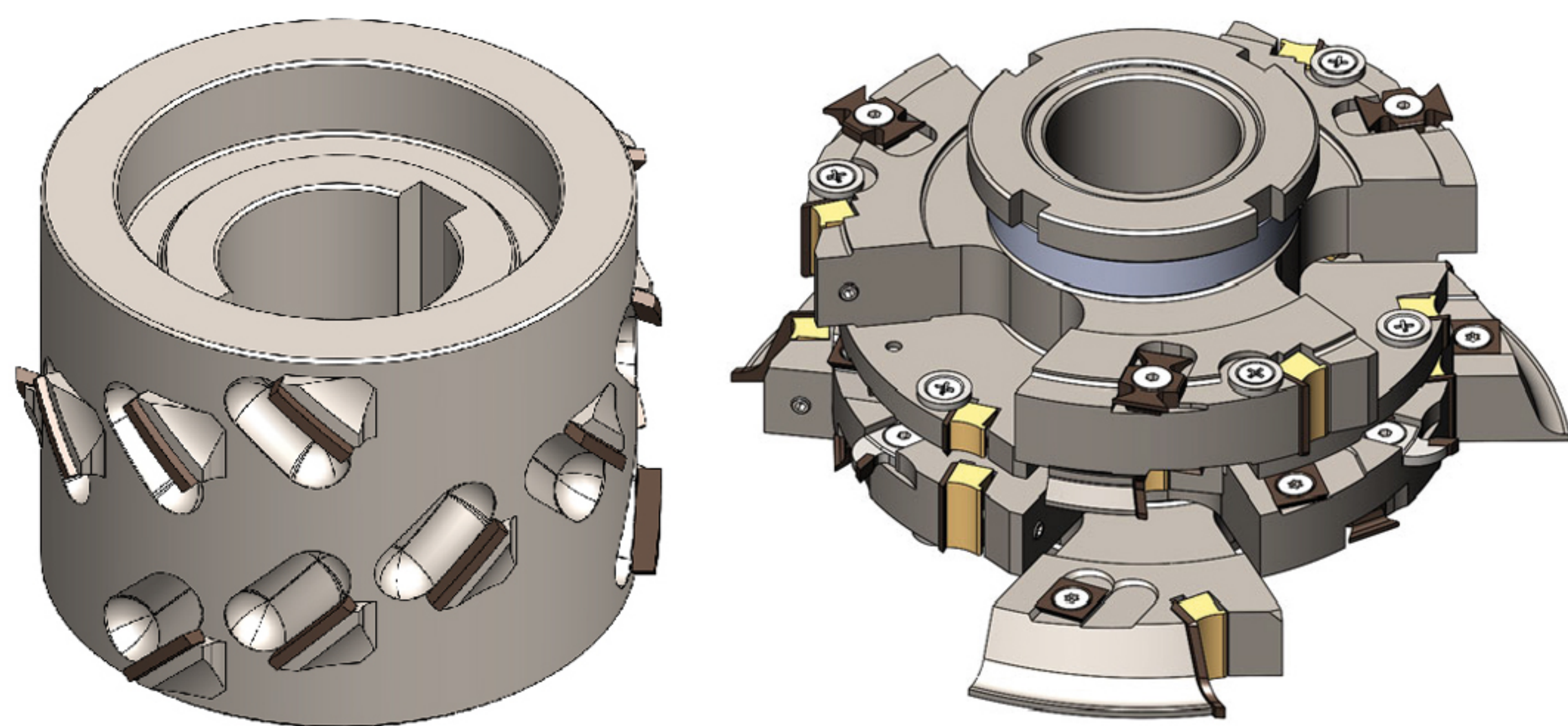


2021 ГОД

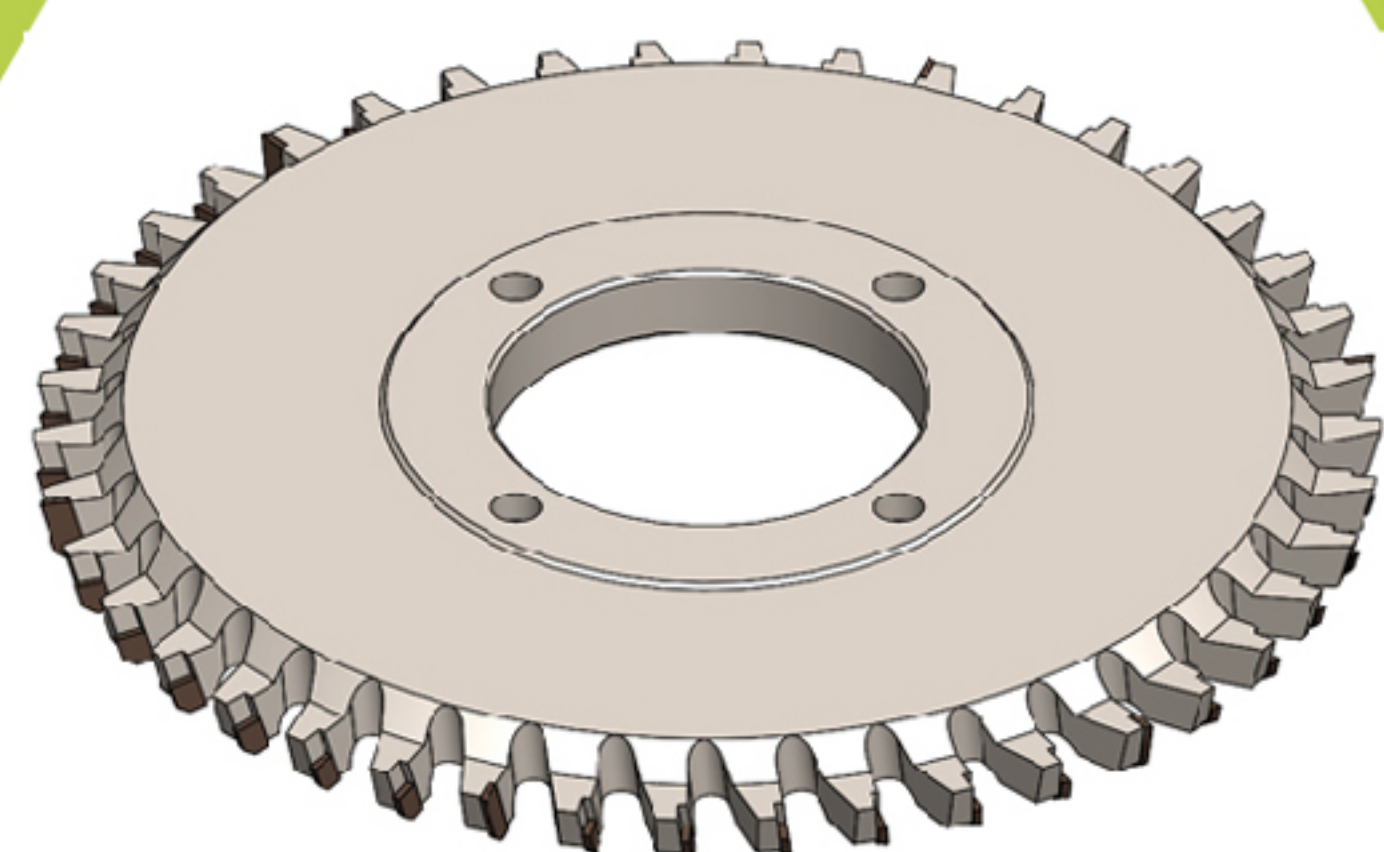
**Megapolus**  
Инструмент



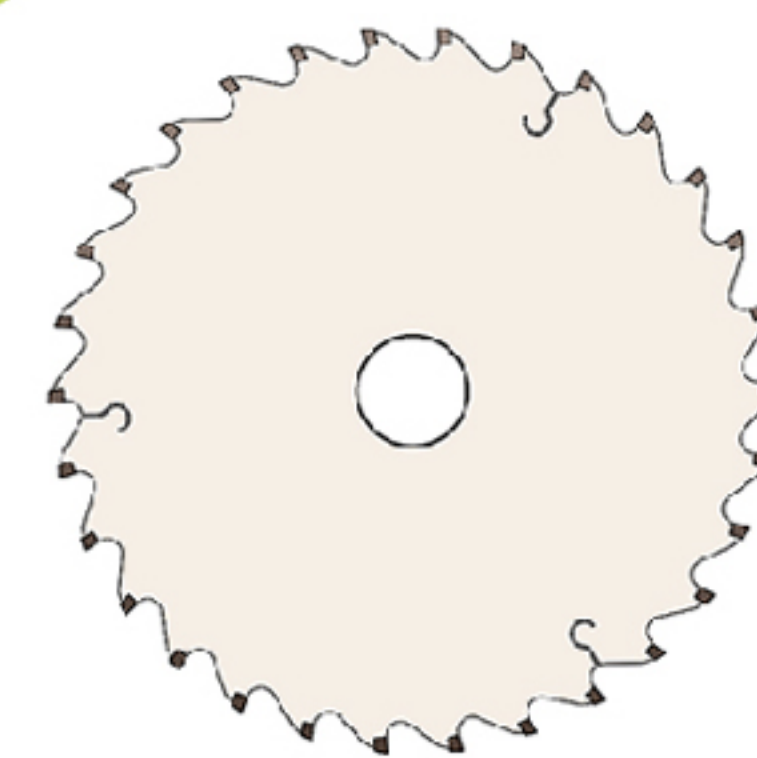
Насадные  
фрезы



Концевые  
фрезы



Дробилки  
алмазные



Дисковые  
пилы

Производство и заточка  
режущего инструмента -  
**НАШ ПРОФИЛЬ!**

# Мегаполус

## Инструмент

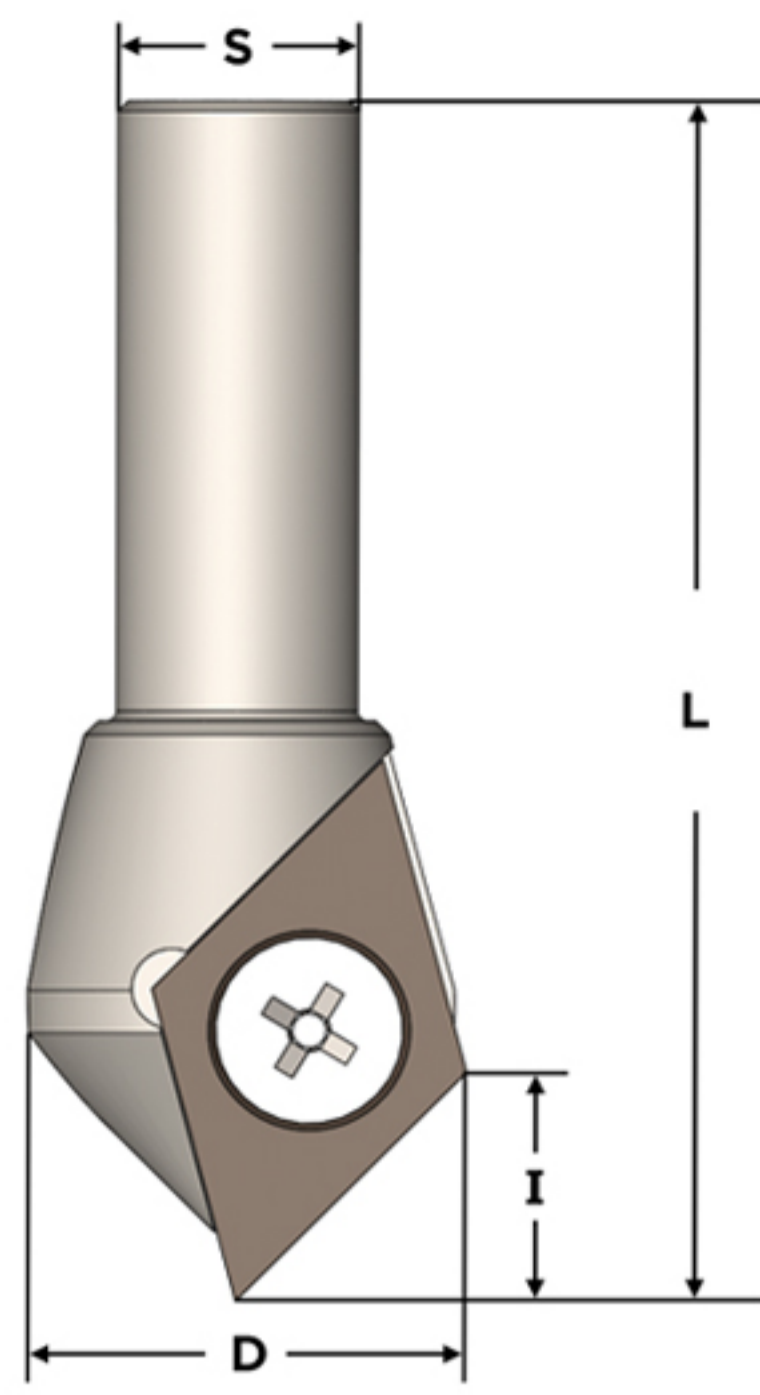


Российская компания “Центр Режущего Инструмента Северо-Запад” (ООО “ЦРИ Северо-Запад”) основана в 2001 году и осуществляет свою деятельность на территории Санкт-Петербурга. Наша основная цель - изготовление и сервисное обслуживание деревообрабатывающего и металлообрабатывающего инструмента с использованием самых современных технологий. В задачи организации входит создание современного производства режущего инструмента, оснащенного высокотехнологичным оборудованием. В 2009 году компанией было приобретено несколько станков, и на сегодняшний день “ЦРИ Северо-Запад” - один из лидеров по сервису инструмента.

Производственный цех оснащен современными станками с ЧПУ фирм “Vollmer”, “ABM”, “ACTSPARK”. Нашими клиентами являются компании по производству мебели, столярные мастерские, предприятия по производству окон, а также другие организации и частные лица, занимающиеся деревообработкой. География продаж инструмента - вся Российская Федерация. В 2016 г. наша компания приобрела роботизированную линию по заточке и ремонту инструмента с алмазными напайками, который используется на крупных мебельных предприятиях. В 2019 году закуплено оборудование для производства инструмента под торговой маркой “Мегаполус Инструмент”, что позволяет нам участвовать в программах по импортозамещению. Численность компании - 35 человек.

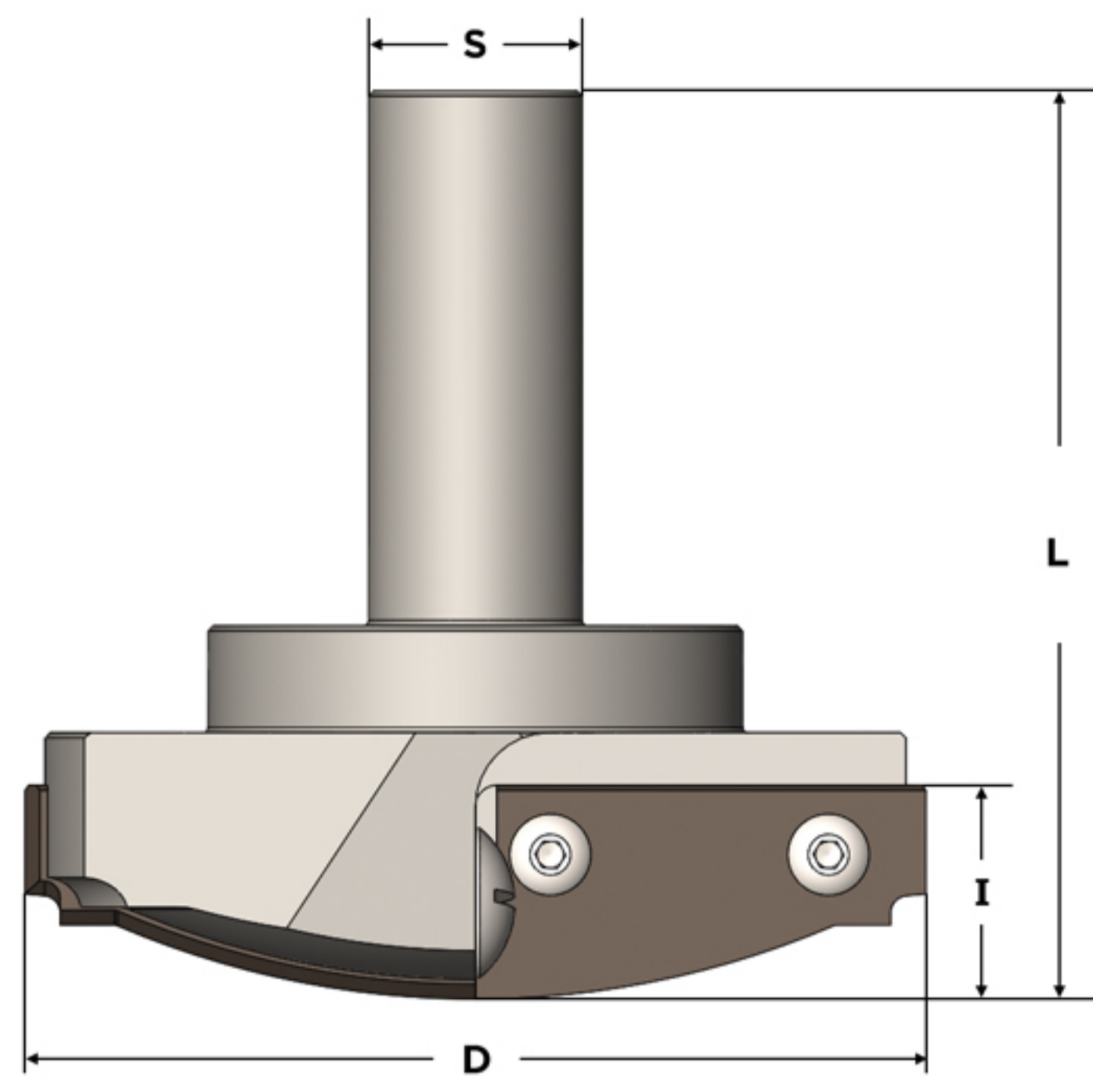
 <p><b>10.0183.01</b> D=11x20 S=12 Z=1</p>	 <p><b>10.0173.01</b> D=20x10 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0075.01</b> D=32x15 S=20 Z=2</p>	 <p><b>10.0213.01</b> D=35x14 S=12 Z=2</p>
 <p><b>10.0266.01</b> D=29x9 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0222.01</b> D=40x14 S=20 Z=2</p>	 <p><b>10.0221.01</b> D=46x14 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0236.01</b> D=36x16 S=20 Z=2</p>
 <p><b>10.0250.01</b> D=7x12 S=12 Z=1</p>	 <p><b>10.0048.01</b> D=8x6 S=8 Z=2</p>	 <p><b>10.0146.01</b> D=12x8 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0268.01</b> D=60x6 S=20 Z=4+4</p>
 <p><b>10.0082.01</b> D=38x21 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0227.01</b> D=21x8 S=8 Z=2</p>	 <p><b>10.0189.01</b> D=29x13 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0190.01</b> D=42x19 S=12 Z=2</p>
 <p><b>10.0215.01</b> D=29x13 S=12 Z=2+1</p>	 <p><b>10.0071.01</b> D=22x21 S=12 Z=2</p>	 <p><b>10.0167.01</b> D=64x35 S=20 Z=4</p>	 <p><b>10.0191.01</b> D=34x26 S=12 Z=2</p>

 <p><b>30.0053.01</b> D=19x25 S=8 Z=1</p>	 <p><b>30.0058.01</b> D=18x17 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0138.01</b> D=57x15 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0165.01</b> D=52x5 S=12 Z=2</p>
 <p><b>30.0155.01</b> D=28x16 S=8 Z=2</p>	 <p><b>30.0167.01</b> D=36x18 S=20 Z=2</p>	 <p><b>30.0169.01</b> D=40x15 S=13 Z=2</p>	 <p><b>30.0172.01</b> D=18x10 S=12 Z=2</p>
 <p><b>30.0147.01</b> D=76x33 S=16 Z=2</p>	 <p><b>30.0149.01</b> D=24x20 S=8 Z=2</p>	 <p><b>30.0156.01</b> D=15x20 S=8 Z=2</p>	 <p><b>30.0160.01</b> D=39x33 S=12 Z=2</p>
 <p><b>30.0136.01</b> D=60x21 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0139.01</b> D=50x56 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0140.01</b> D=50x45 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0157.01</b> D=48x22 S=12 Z=2+3</p>
 <p><b>30.0141.01</b> D=40x21 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0142.01</b> D=153x83 S=20 Z=2+2</p>	 <p><b>30.0133.02</b> D=25x30 S=12 Z=2</p>	 <p><b>30.0134.02</b> D=25x30 S=12 Z=2</p>



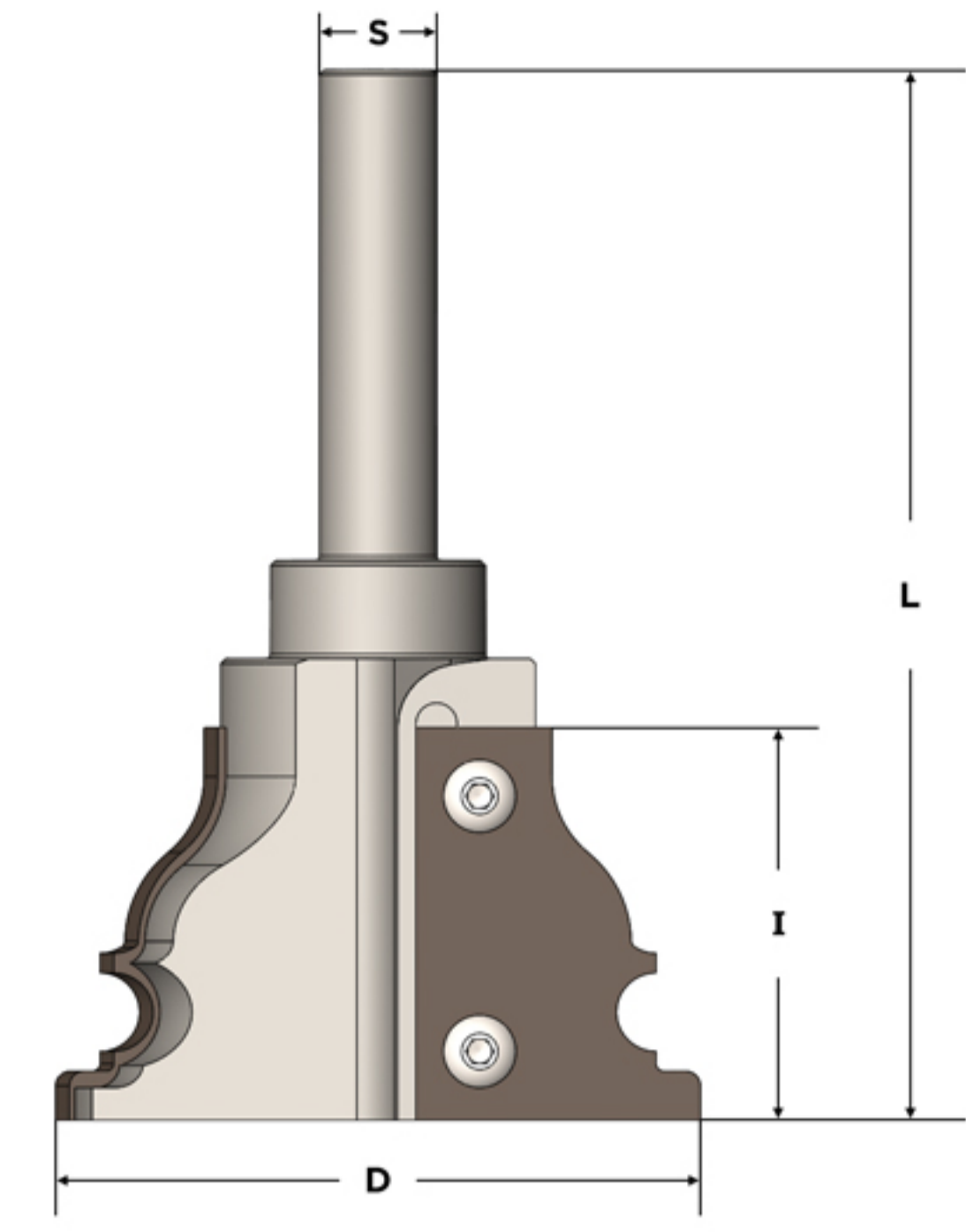
**50.0012.01**

D=23x11 S=12 Z=1



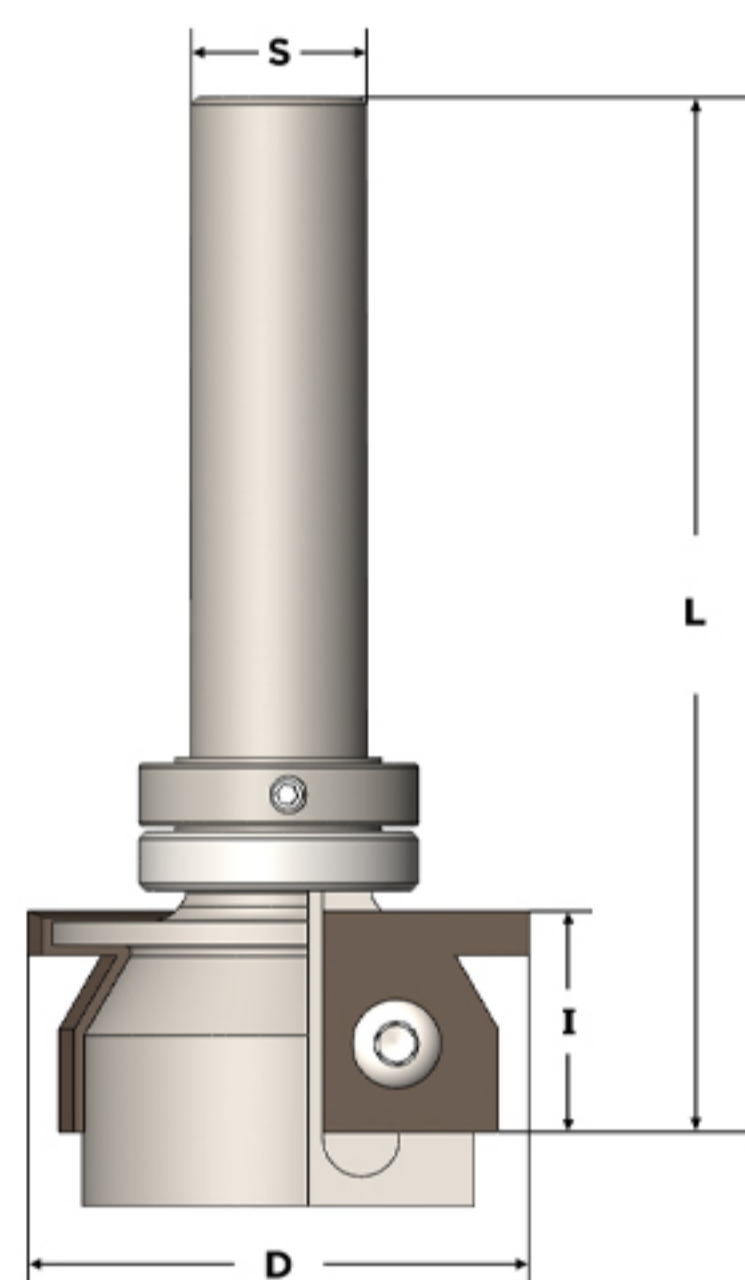
**50.0015.01**

D=84x20 S=20 Z=2



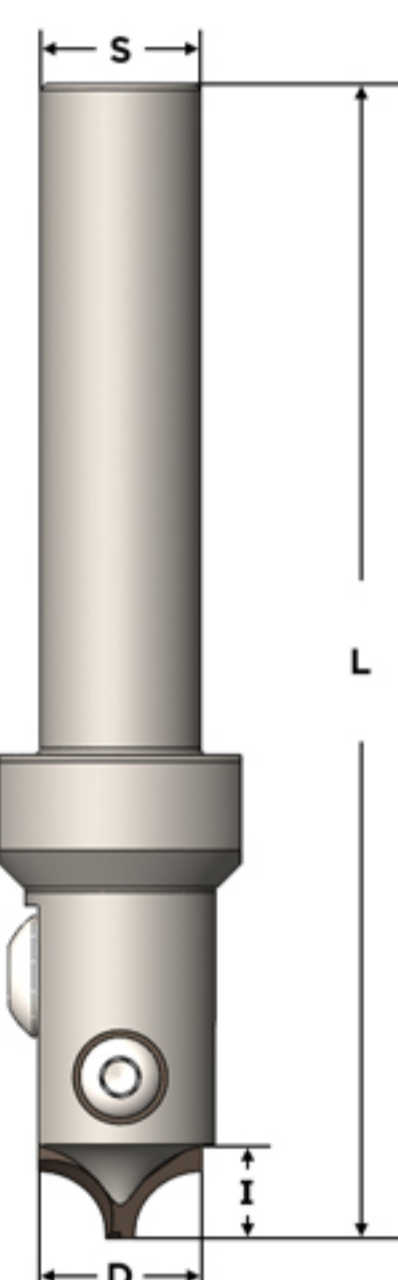
**50.0032.01**

D=66x40 S=12 Z=2



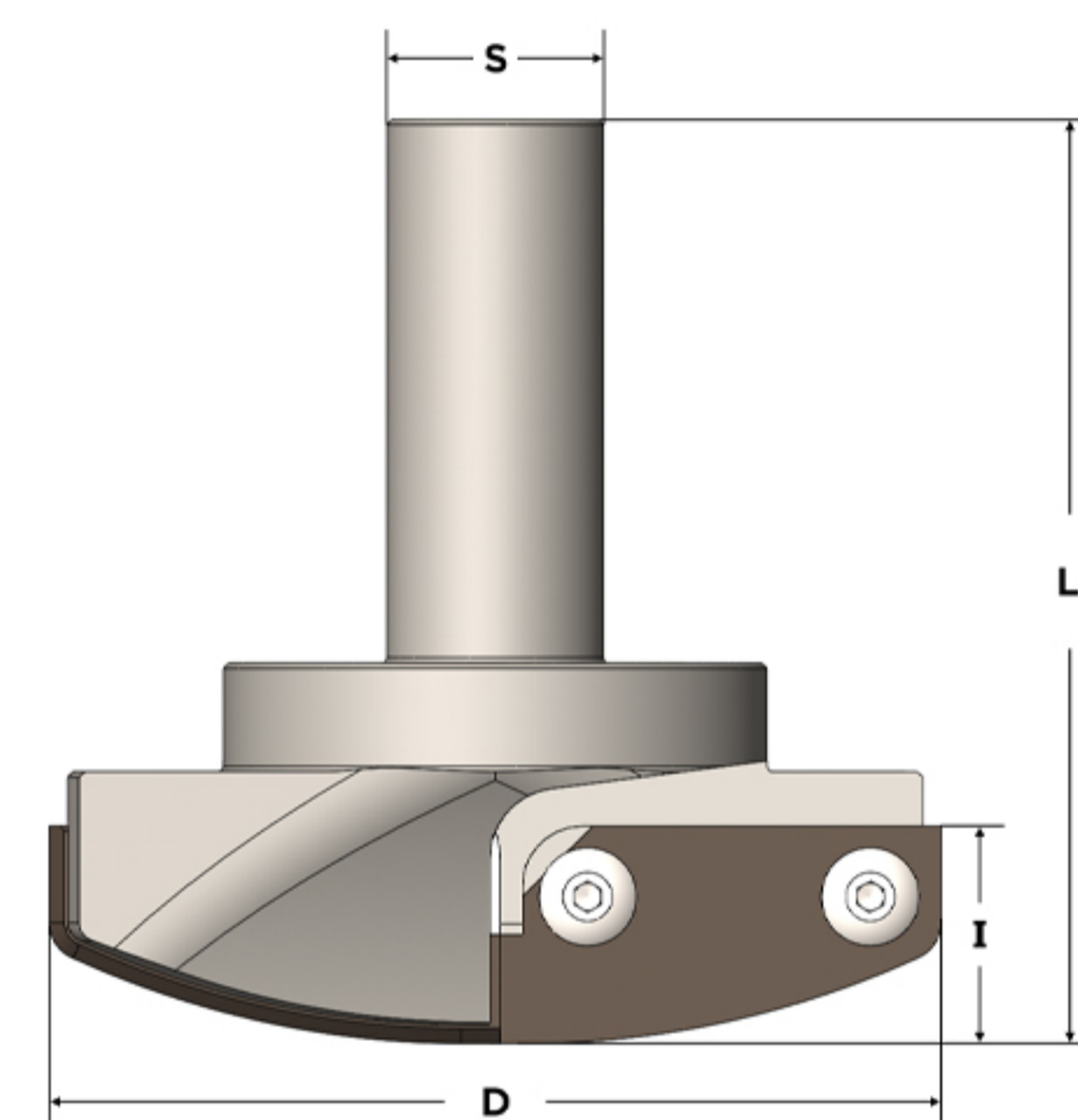
**50.0038.01**

D=34x15 S=12 Z=2



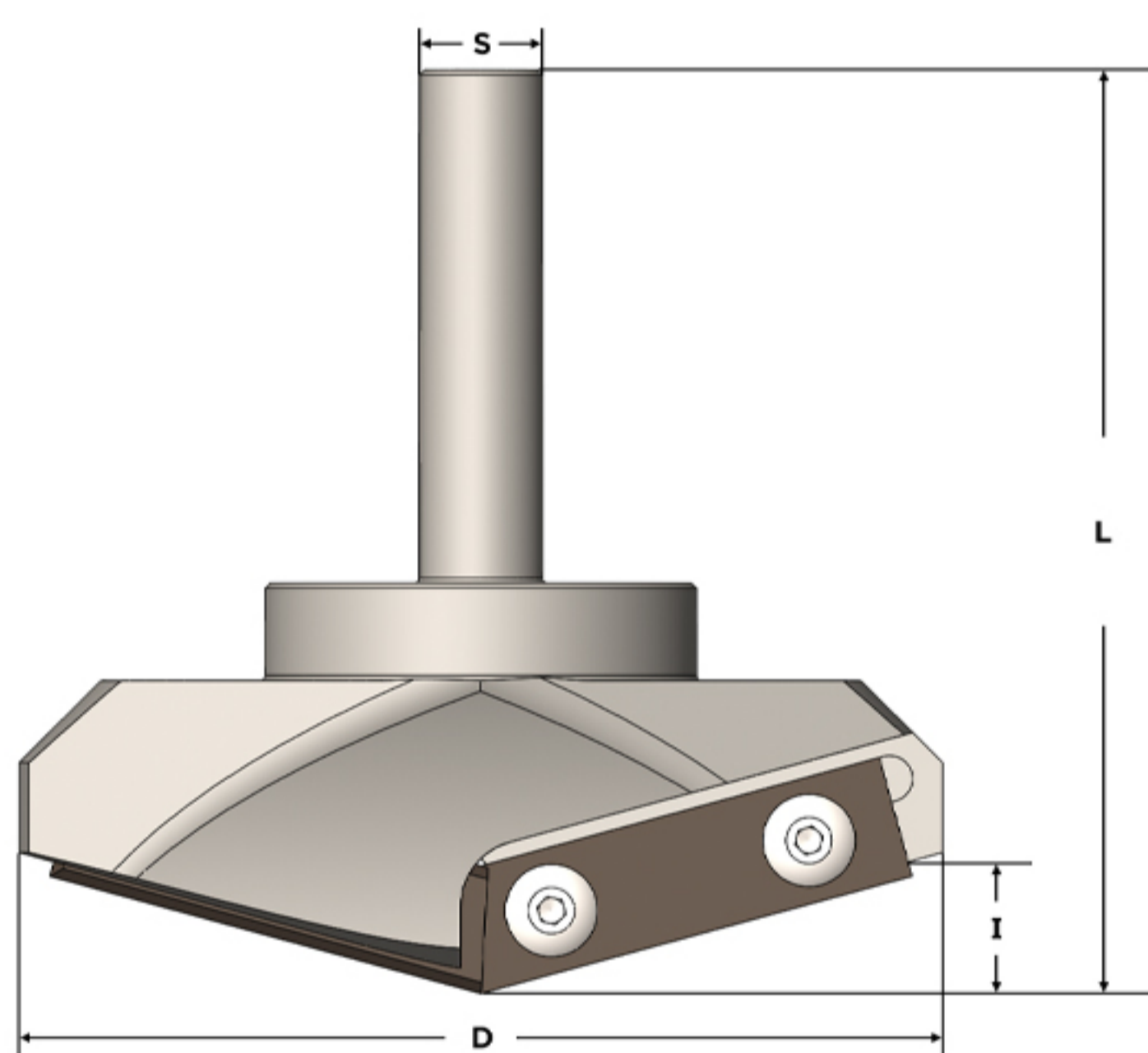
**50.0040.01**

D=12x5 S=12 Z=1



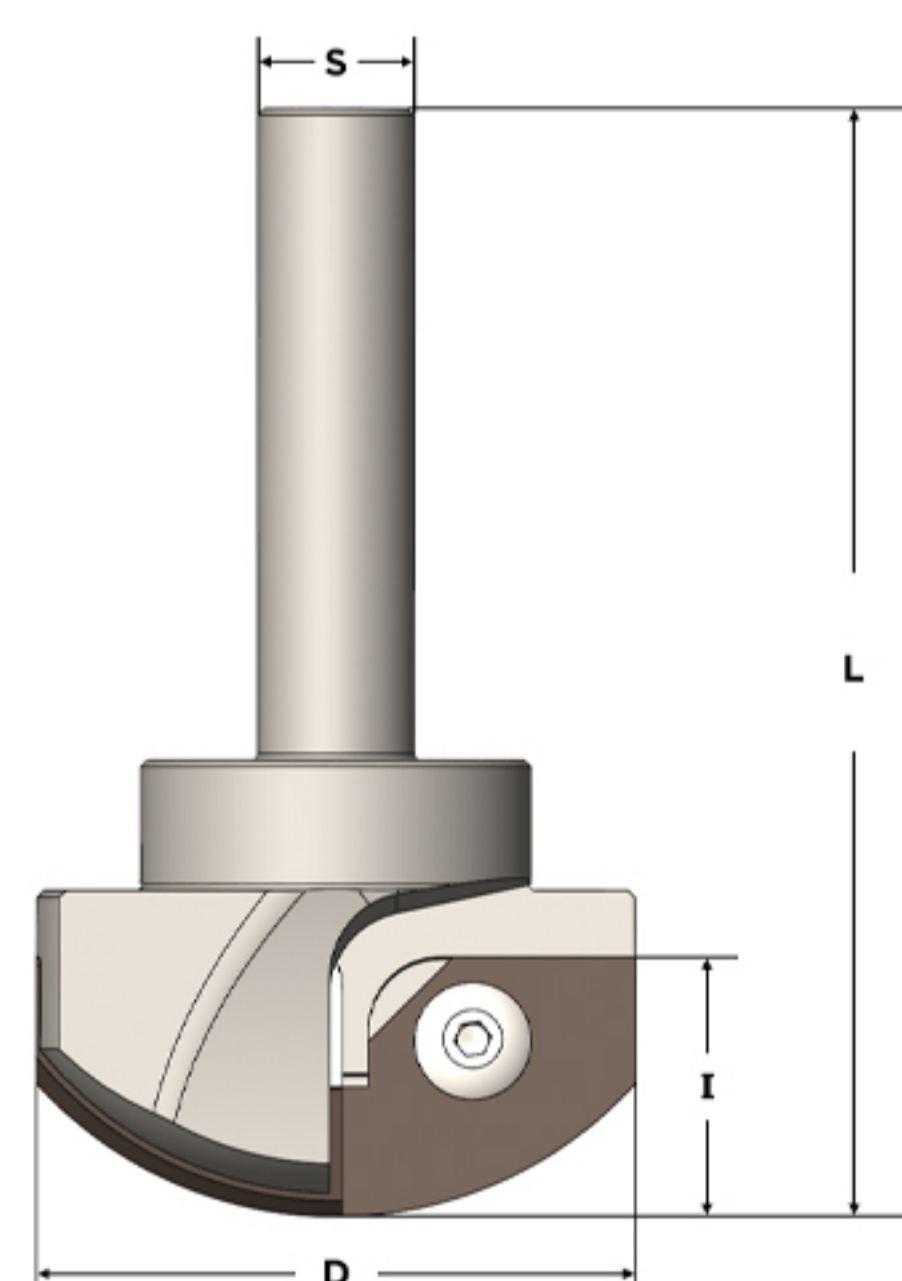
**50.0041.01**

D=82x20 S=20 Z=2



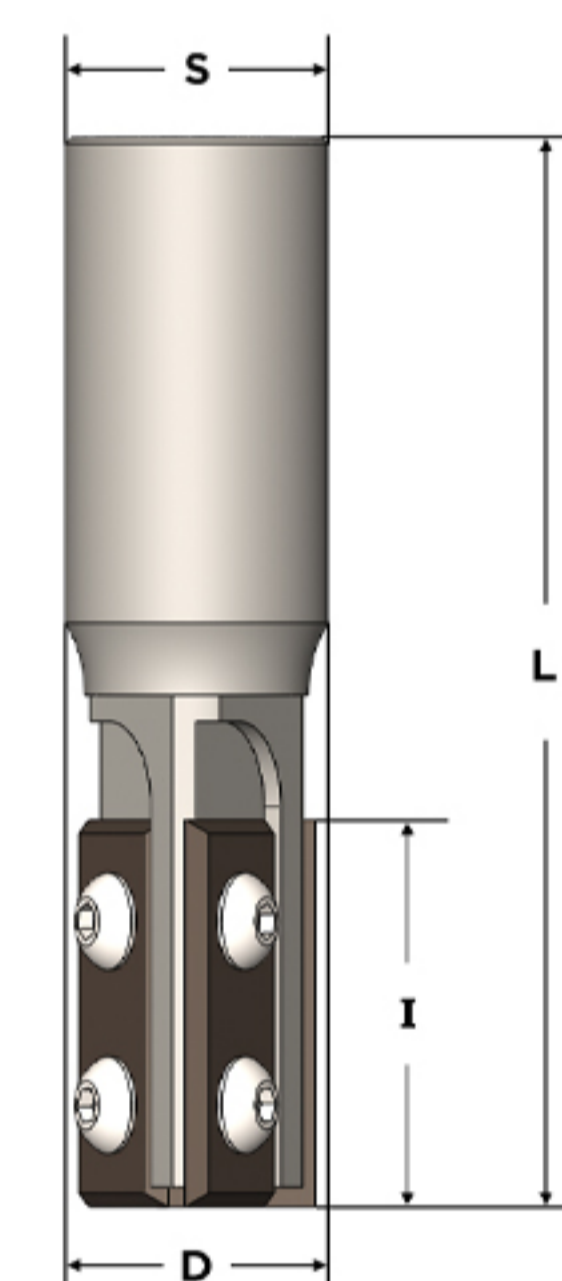
**50.0037.01**

D=90x23 S=12 Z=2



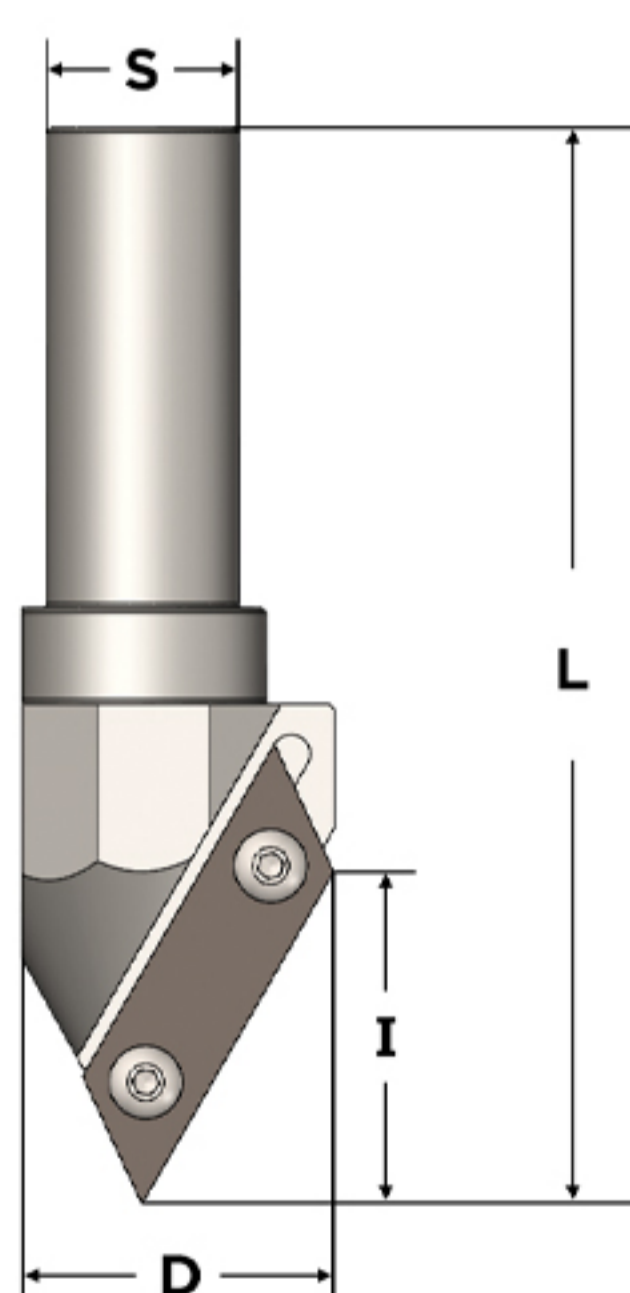
**50.0039.01**

D=46x20 S=12 Z=2



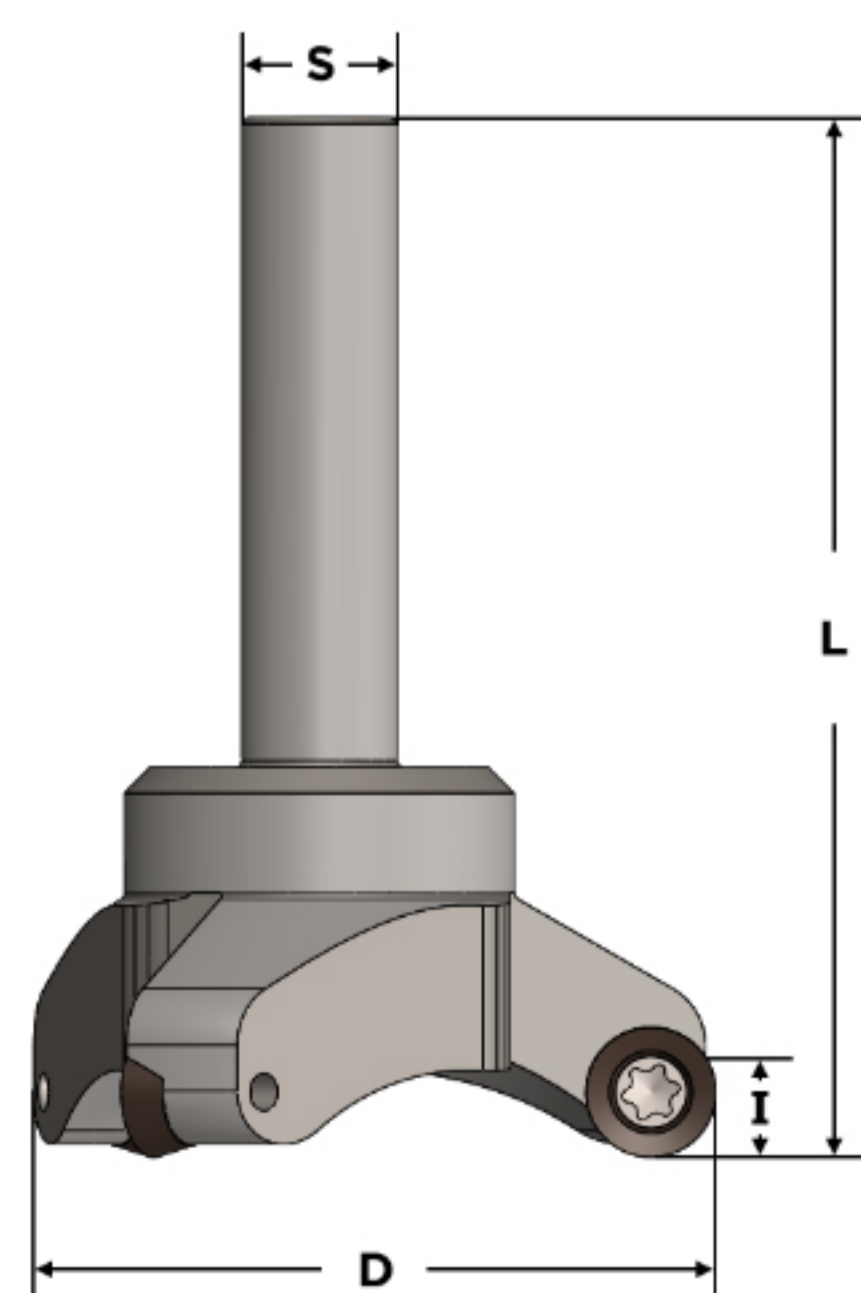
**50.0035.01**

D=20x30 S=20 Z=3



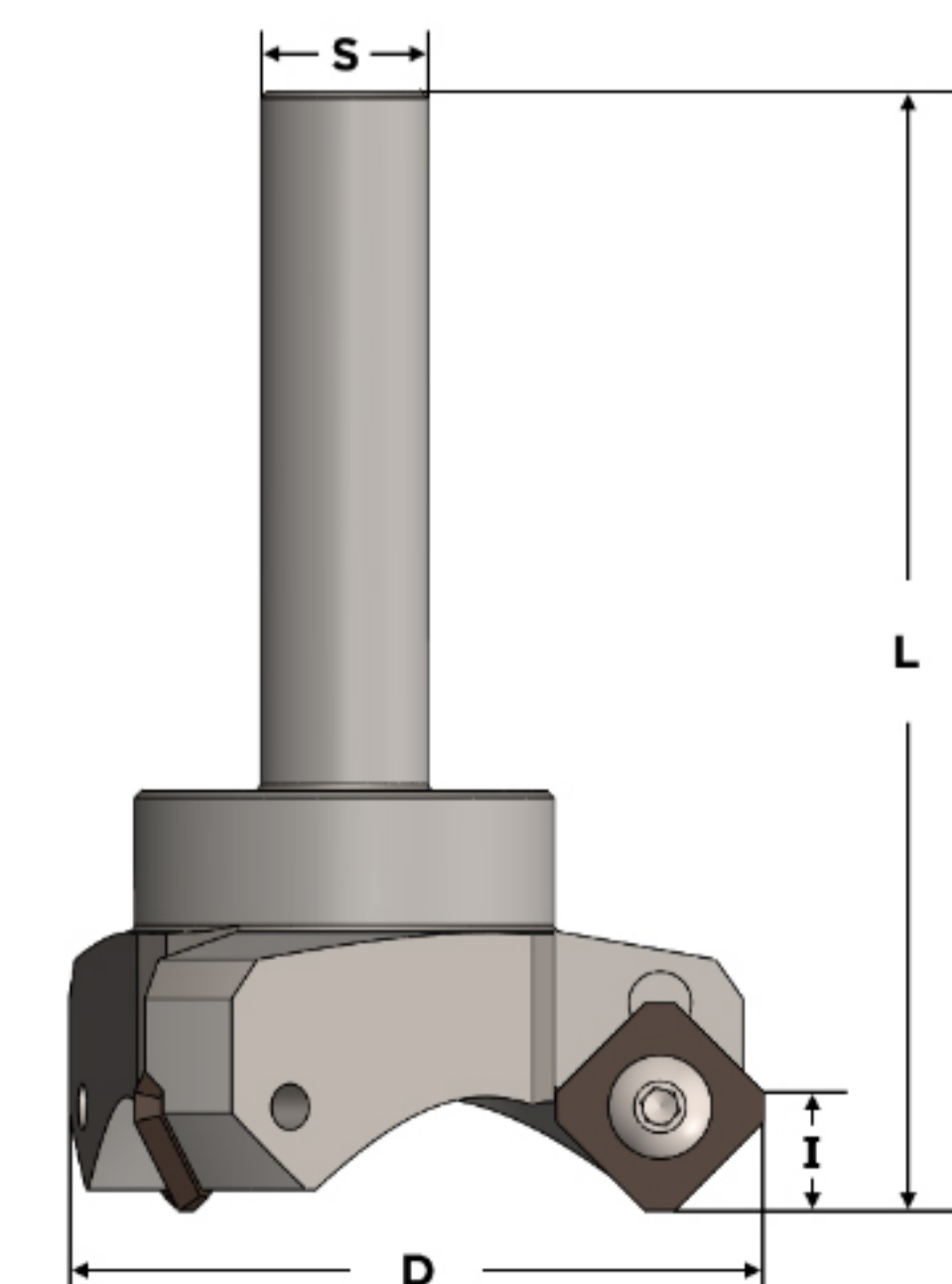
**50.0015.01**

D=84x20 S=20 Z=2



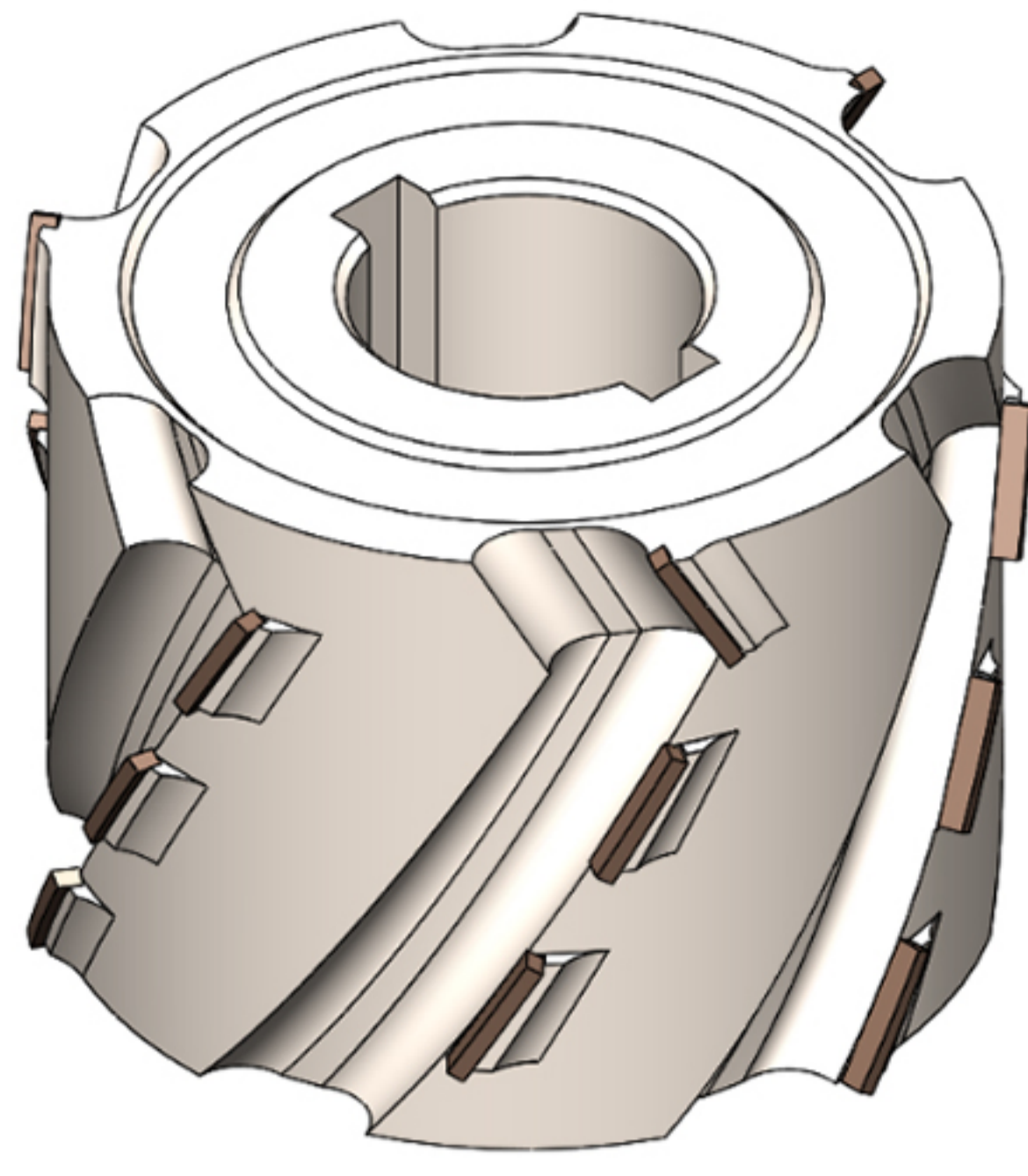
**50.0024.01**

D=61x5 S=12 Z=3



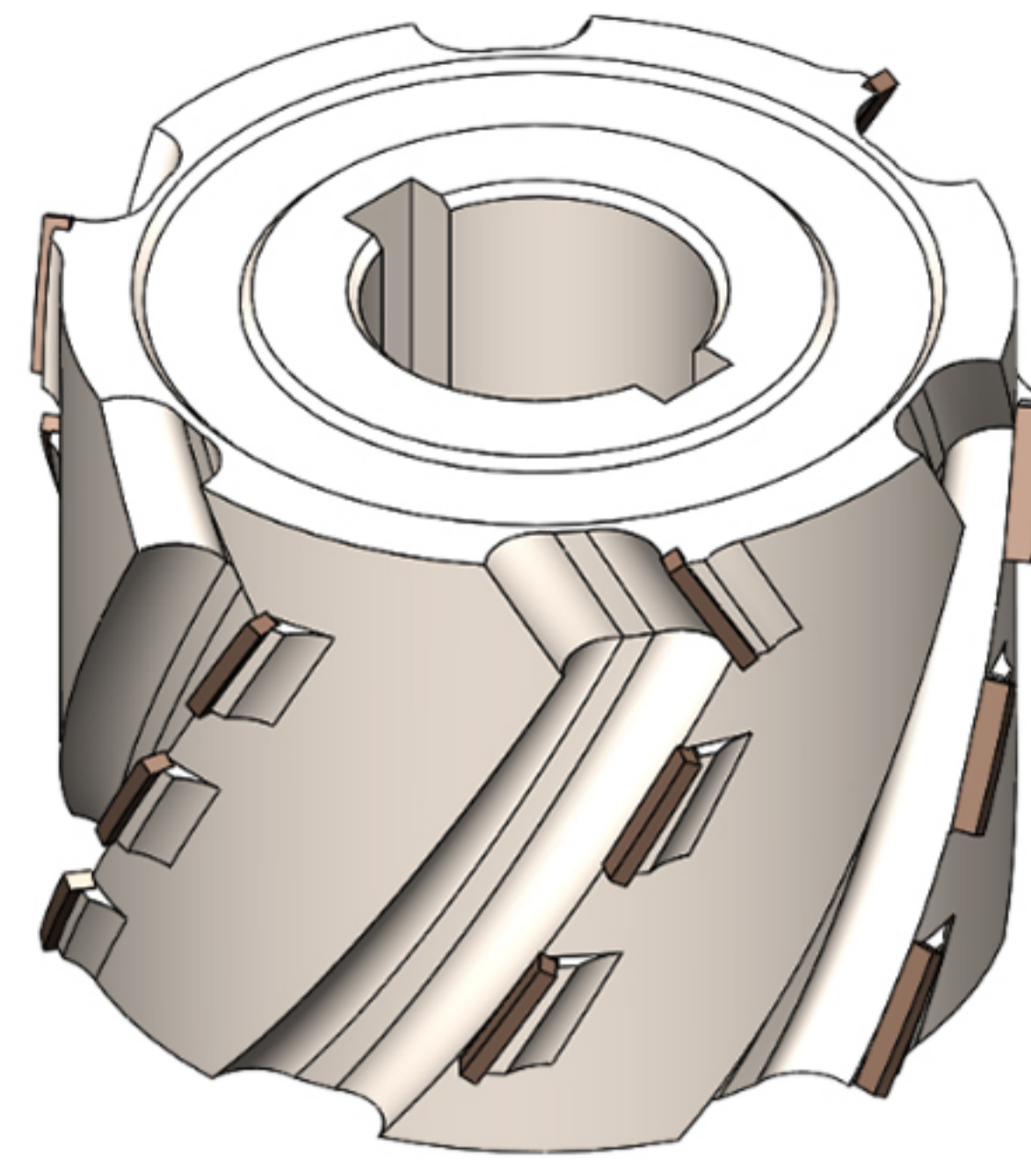
**50.0021.01**

D=60x8 S=12 Z=3



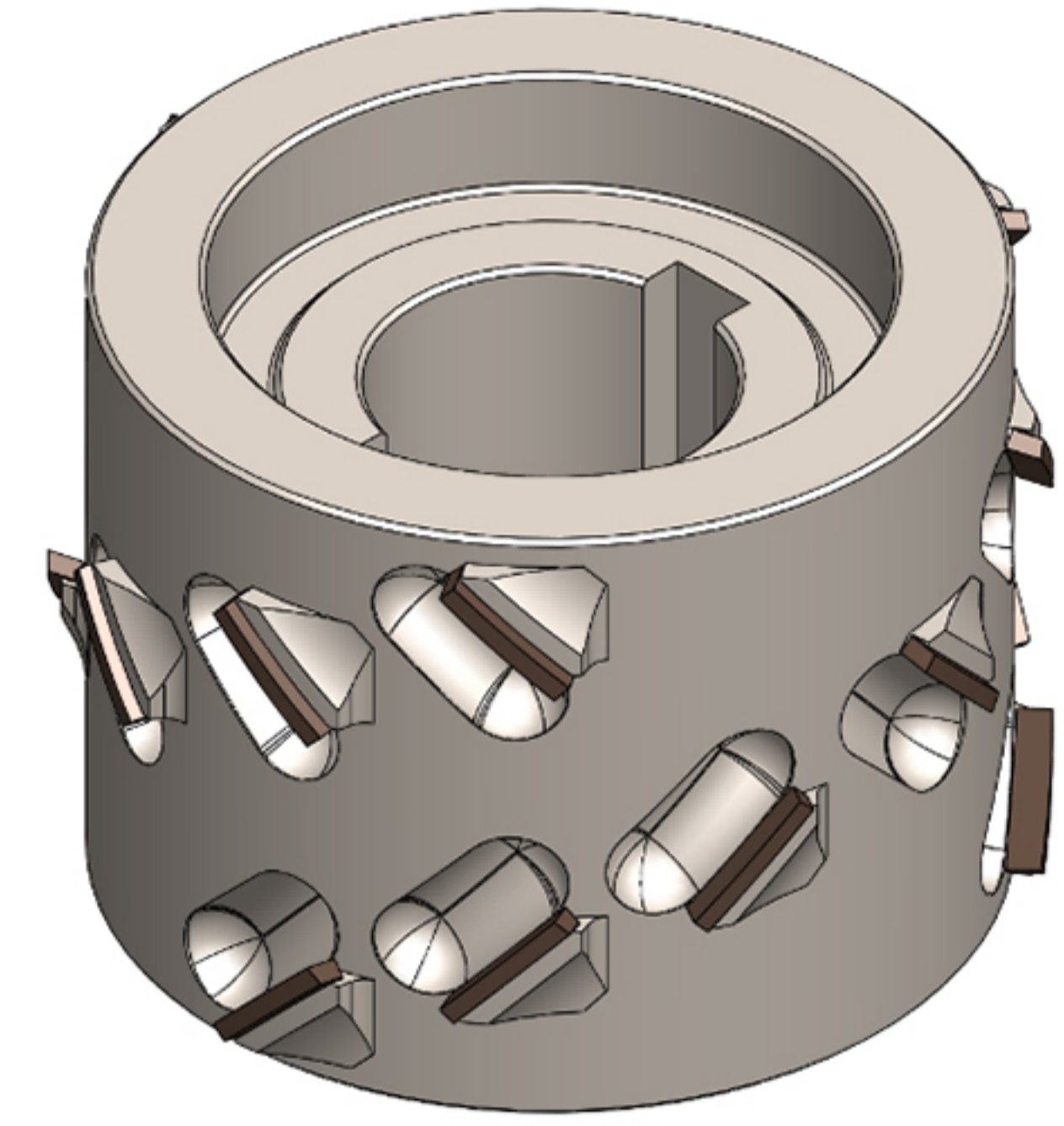
**20.0002.01**

D=100x30 d=30 Z=3+3



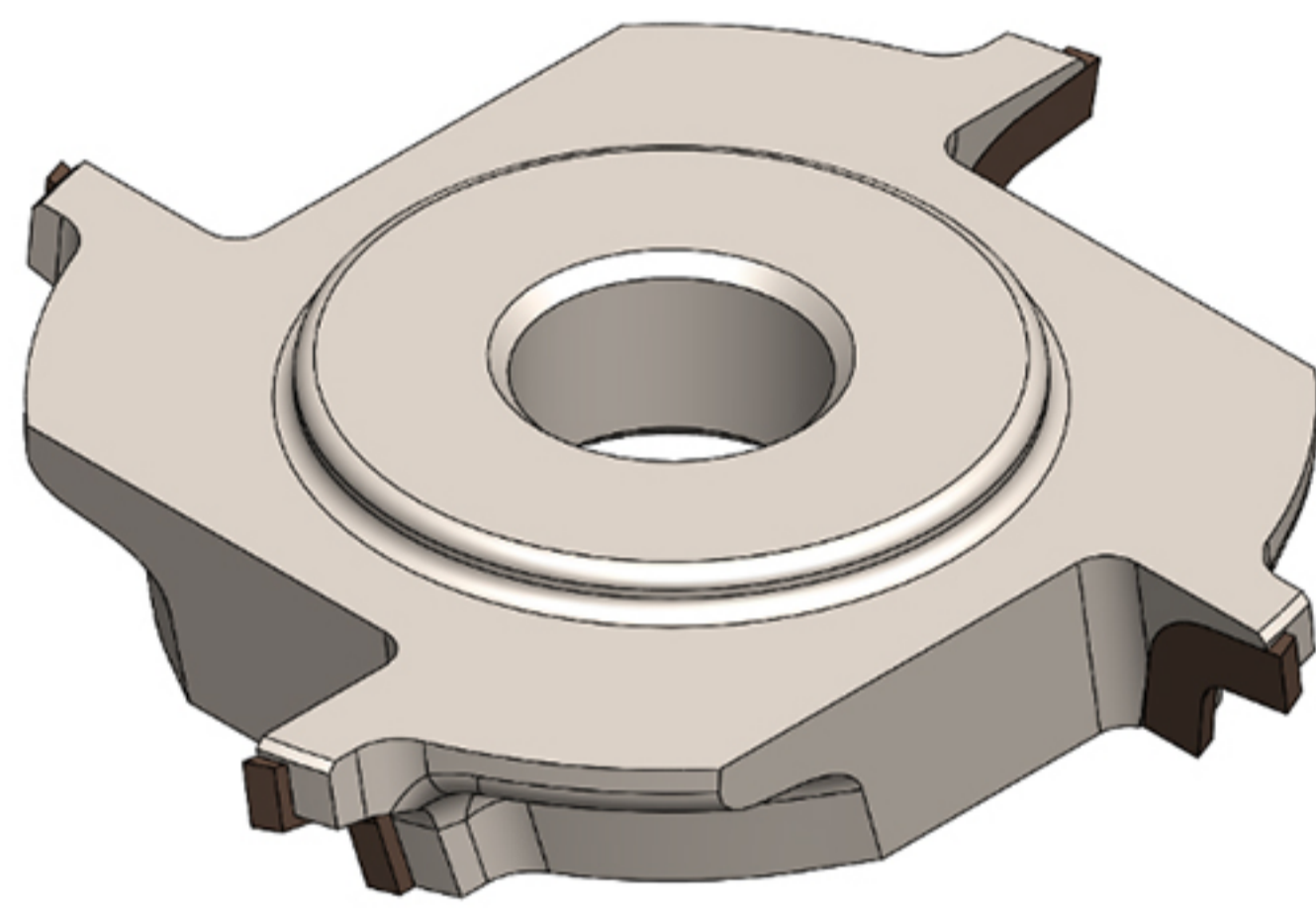
**20.0013.01**

D=85x60 d=30 Z=3+3



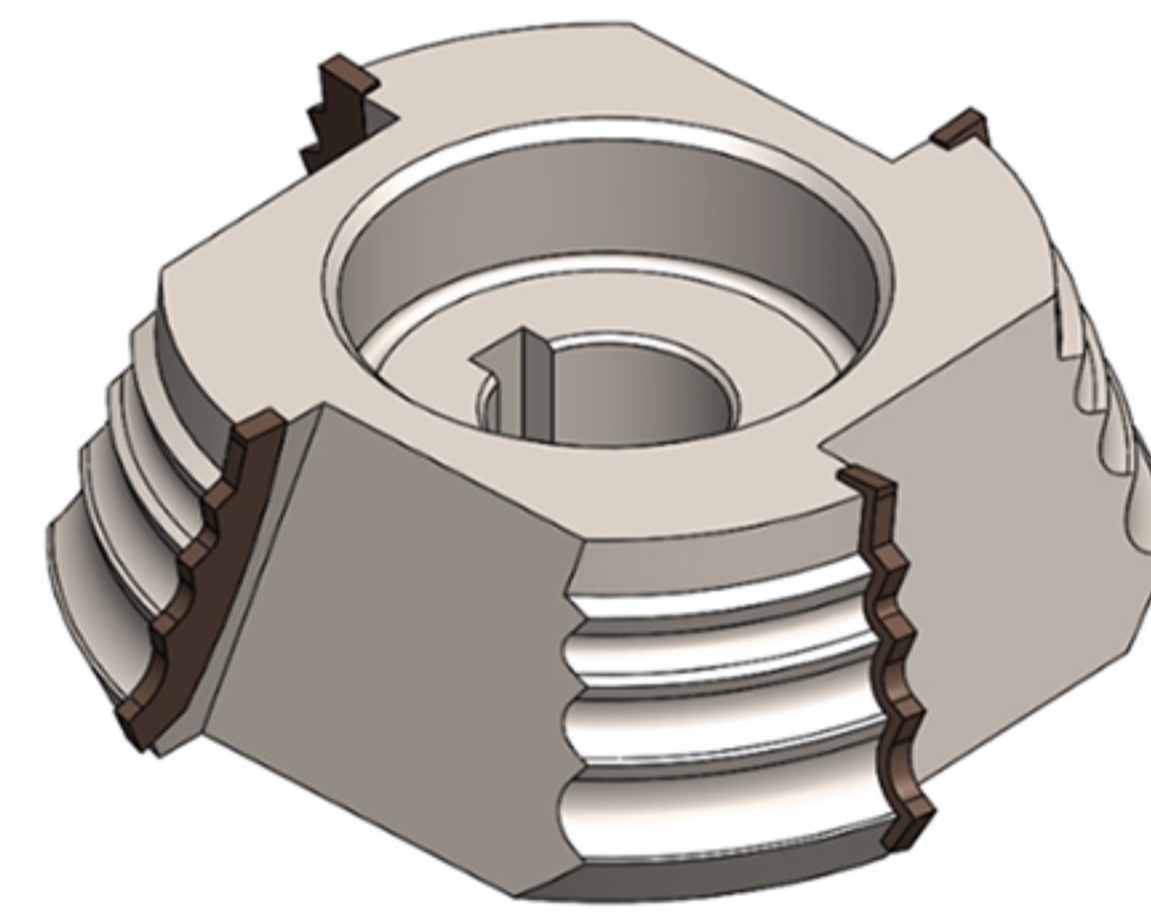
**20.0036.01**

D=80x56 d=30 Z=3+3



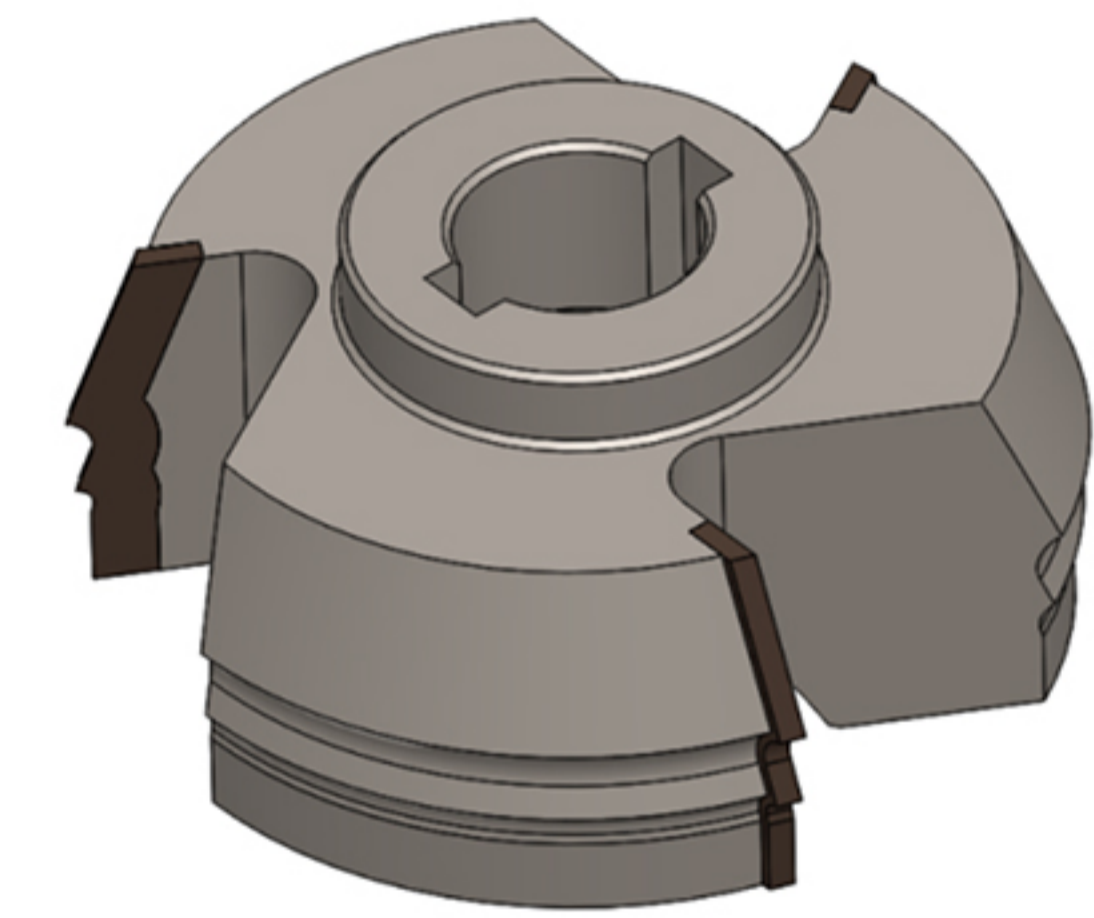
**20.0012.01**

D=73x13 d=16 Z=4



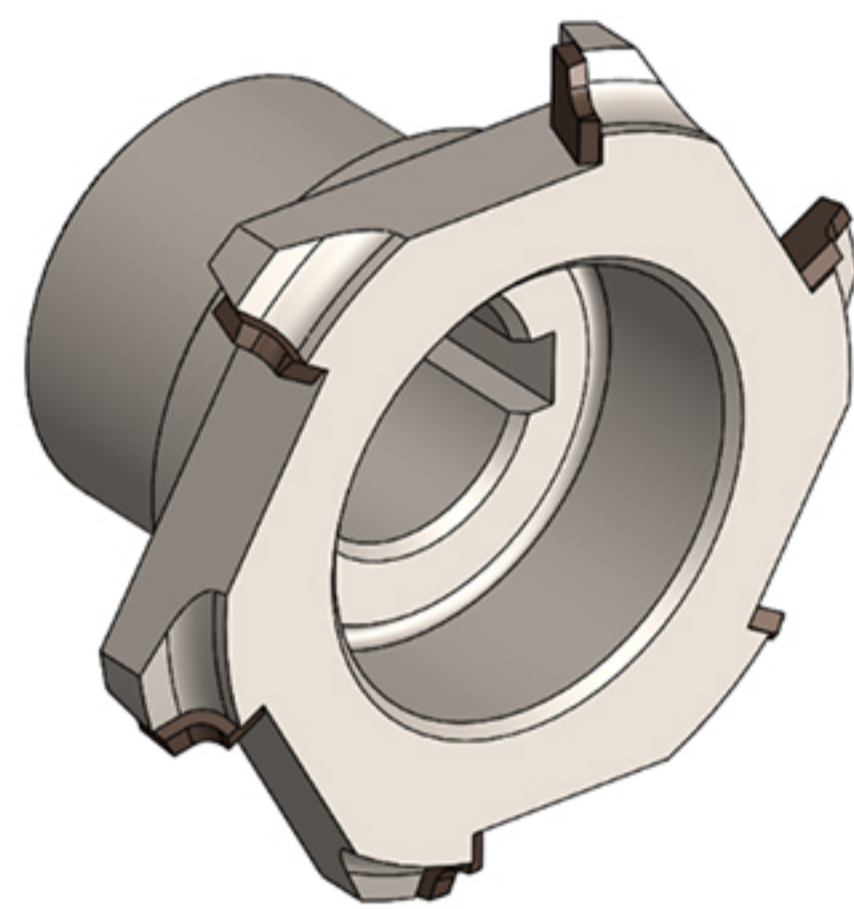
**20.0019.01**

D=76x25 d=16 Z=4



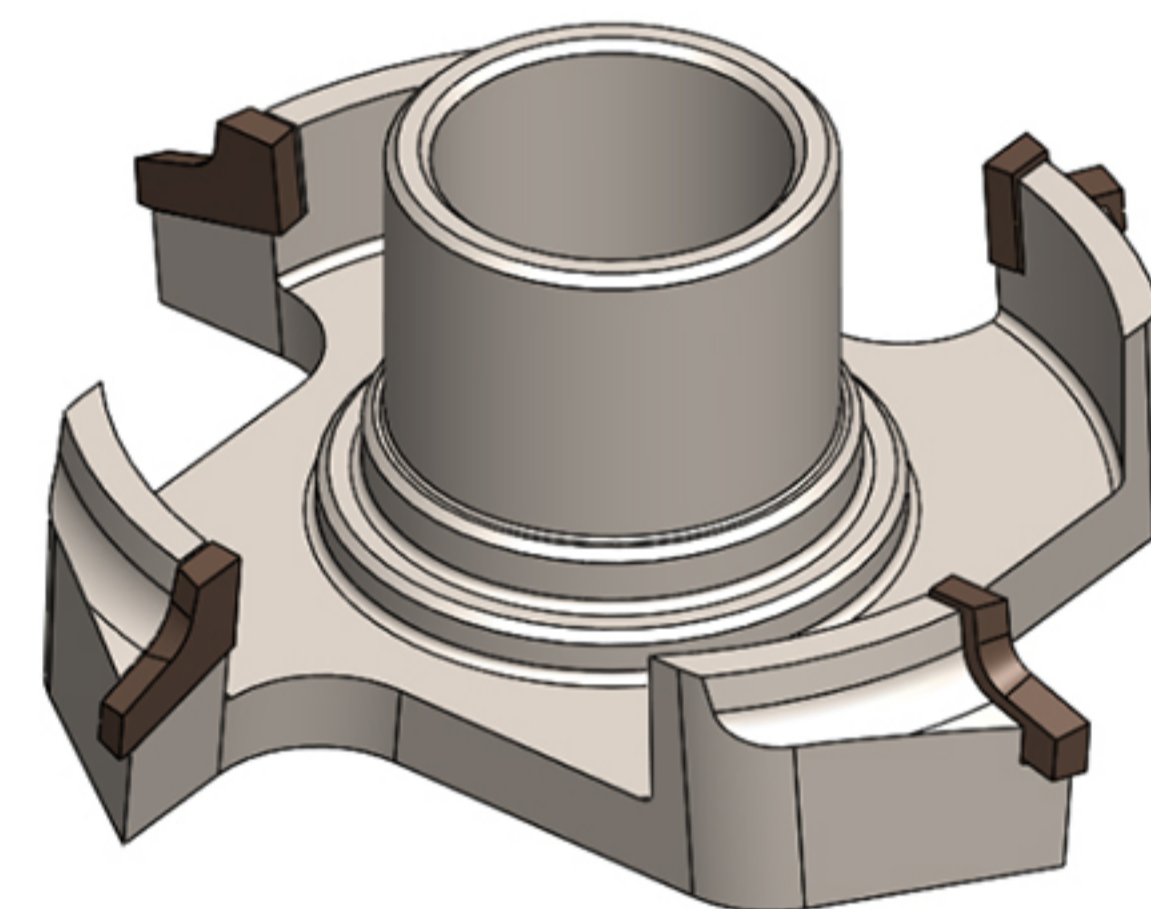
**20.0027.01**

D=65x30 d=16 Z=3



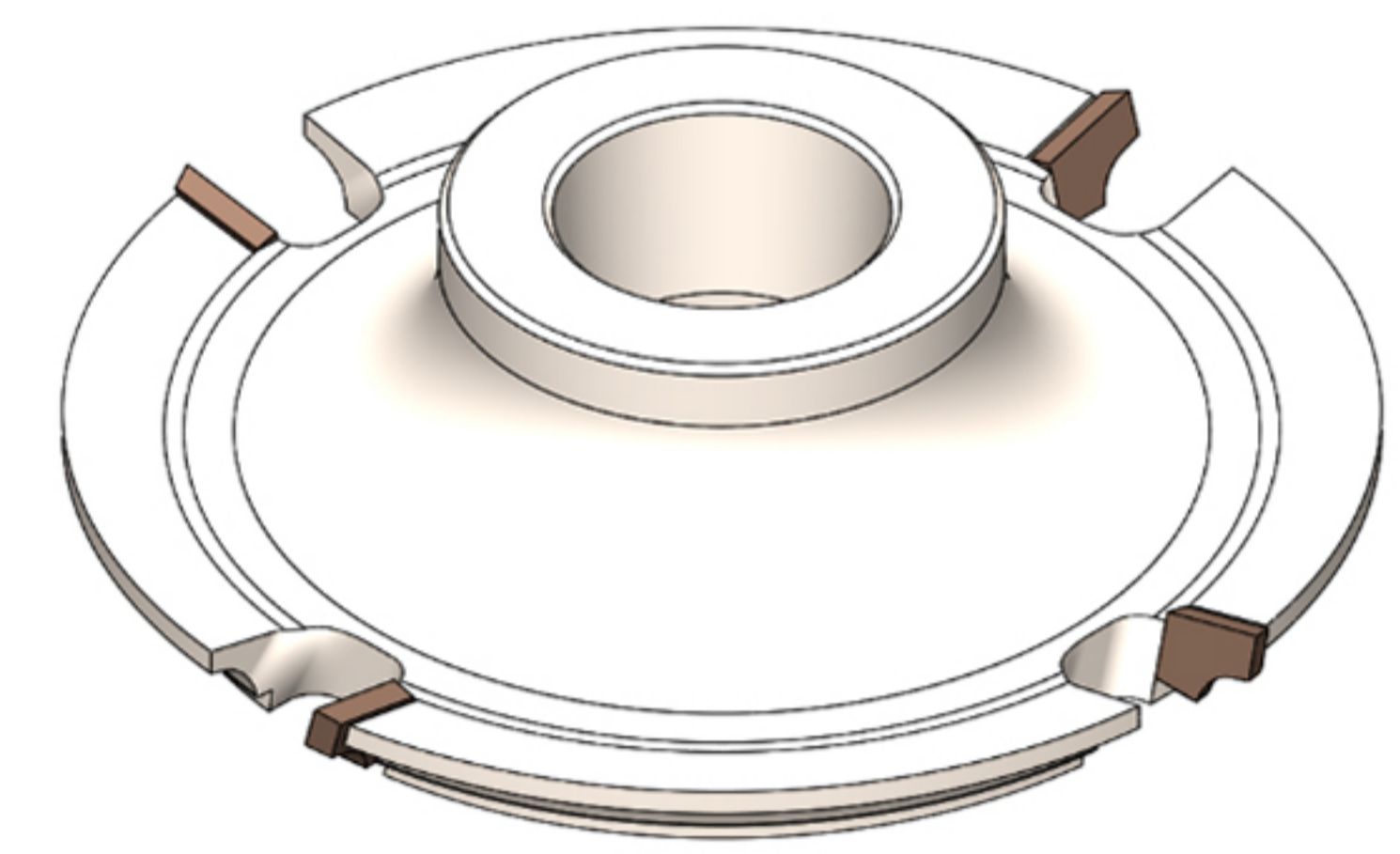
**20.0018.01**

D=67x40 d=36 Z=6



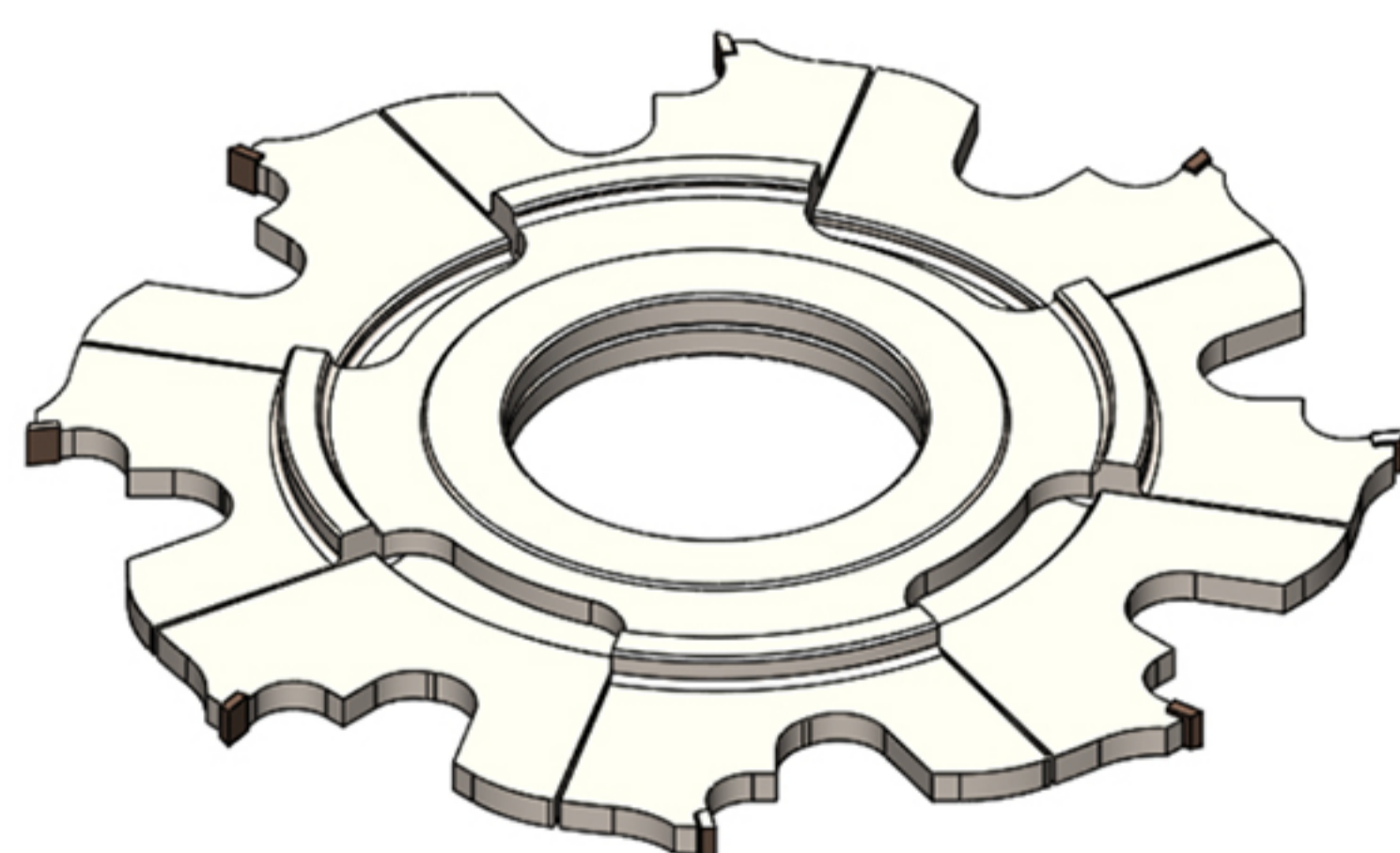
**20.0040.01**

D=60x7 d=16 Z=4



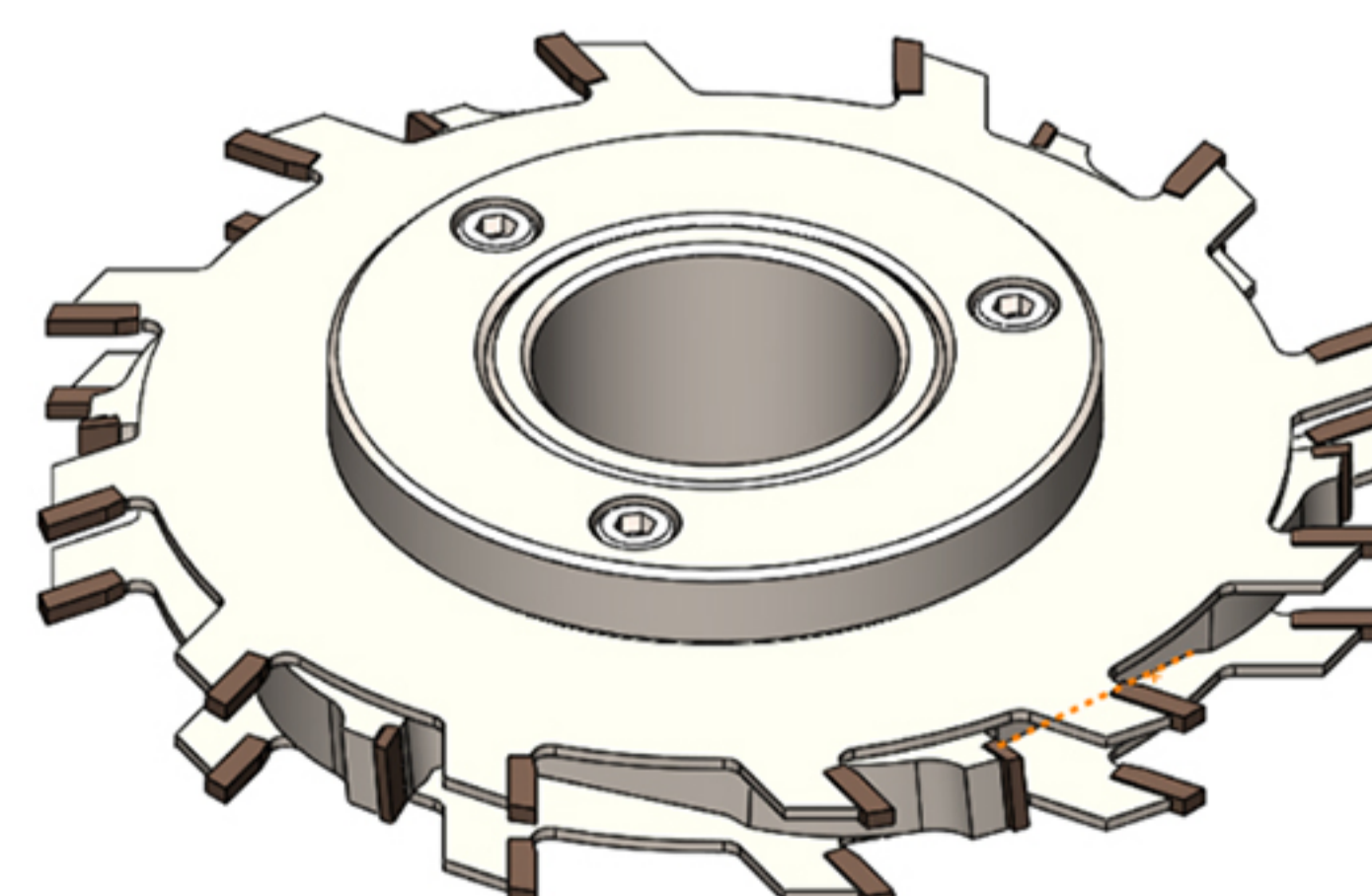
**20.0042.01**

D=76x23 d=18 Z=4



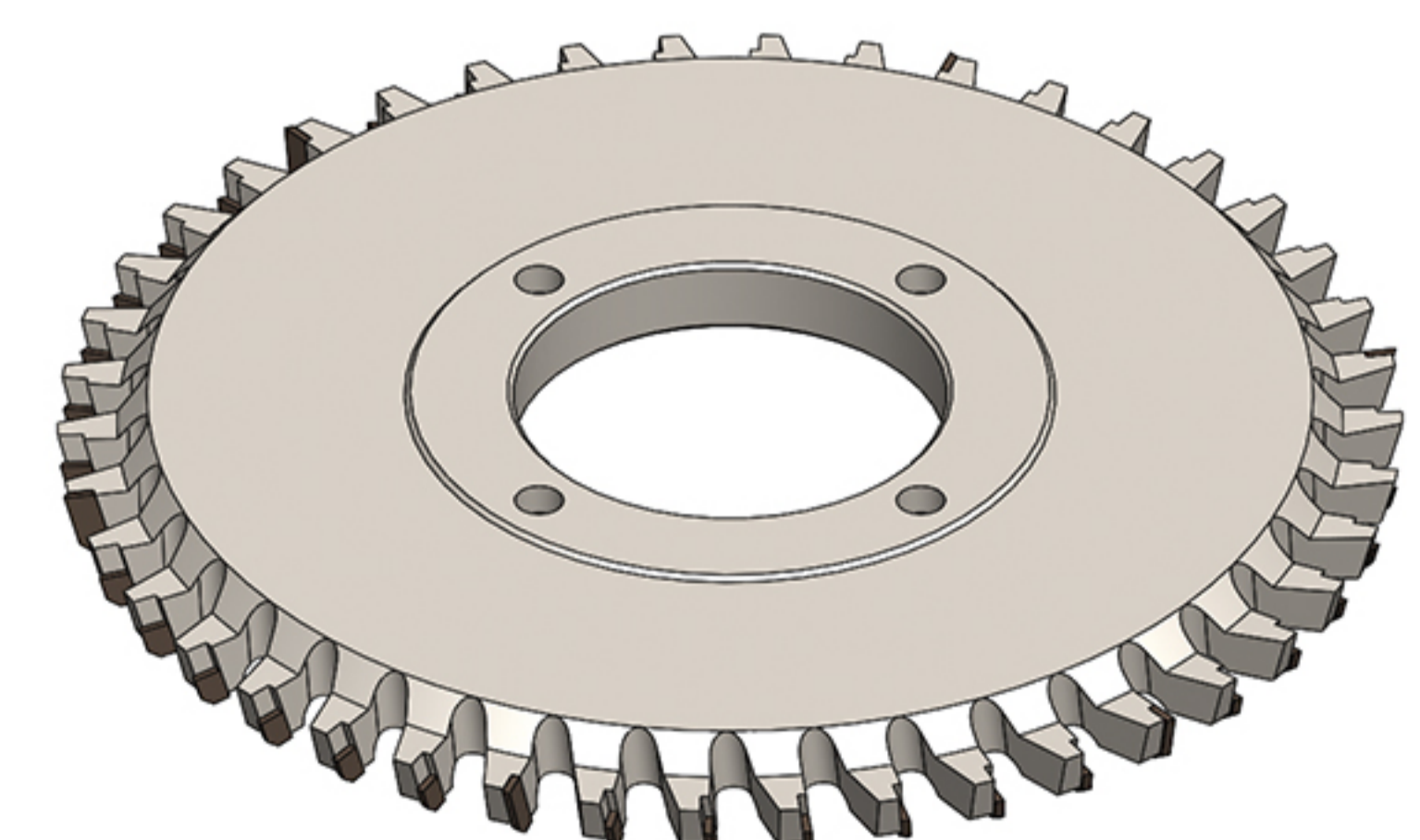
**20.0045**

D=164x12 d=50 Z=4+4



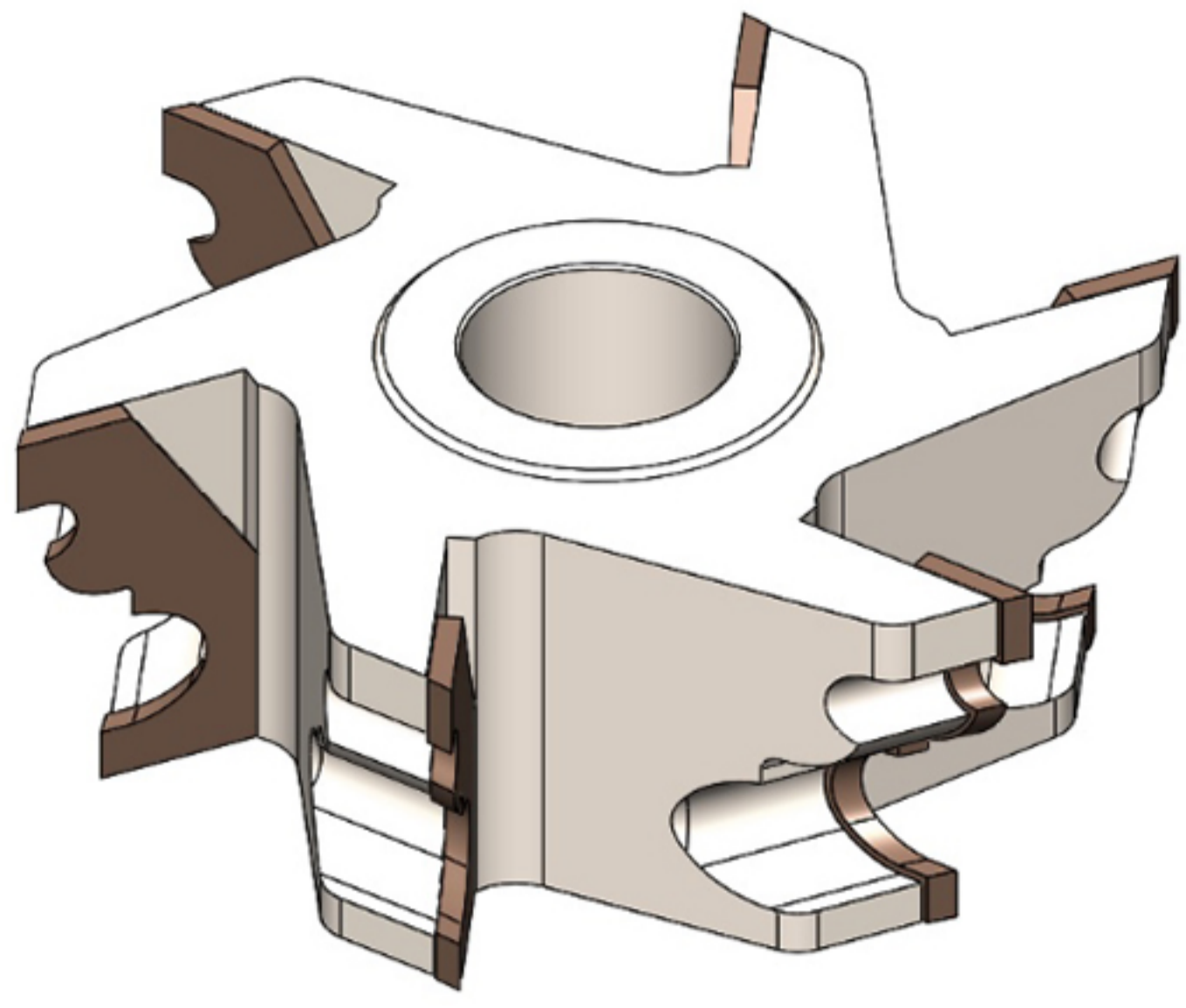
**20.0081.01**

D=138x10 d=50 Z=6



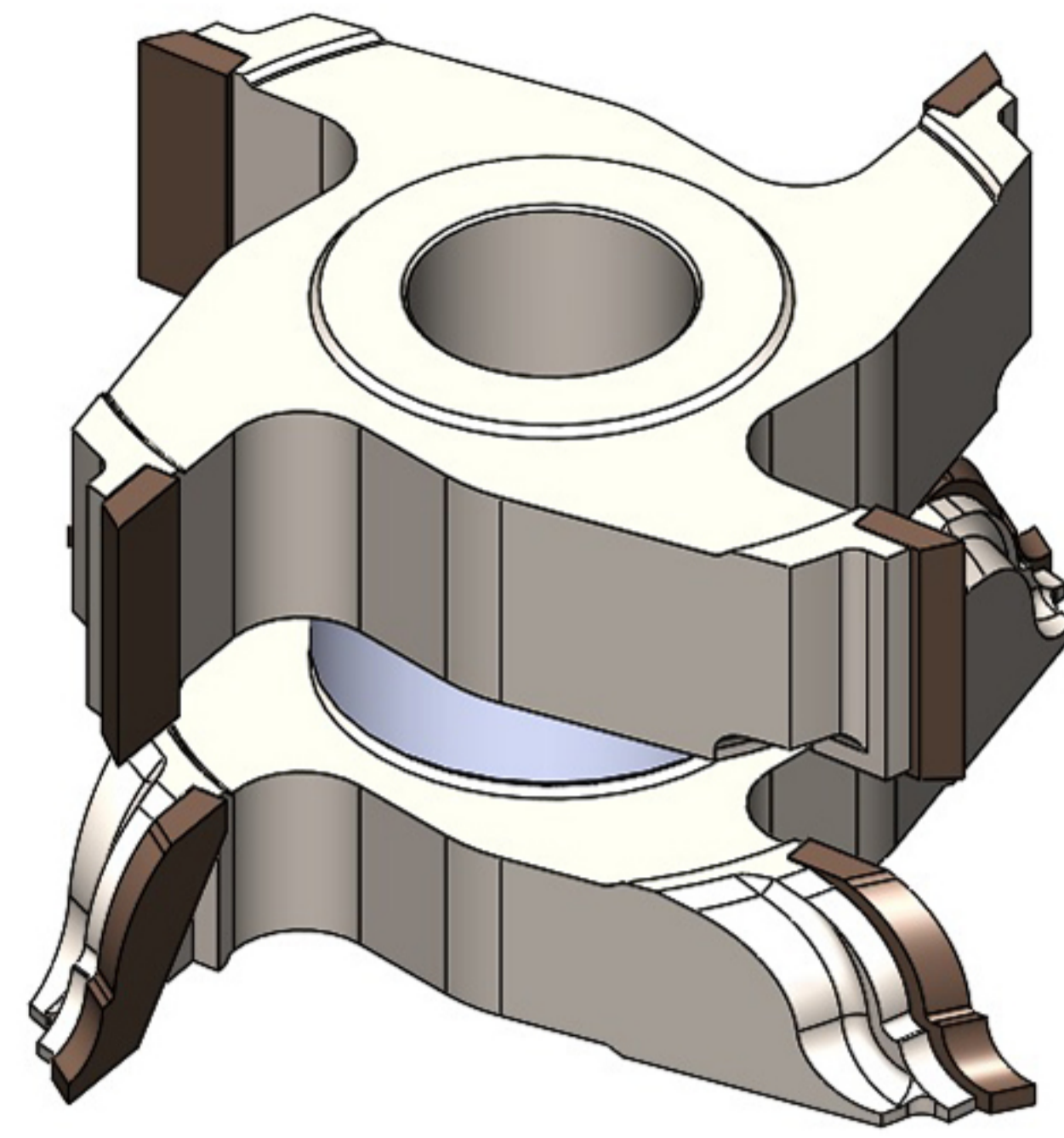
**20.0021**

D=250x19 d=80 Z=30+6



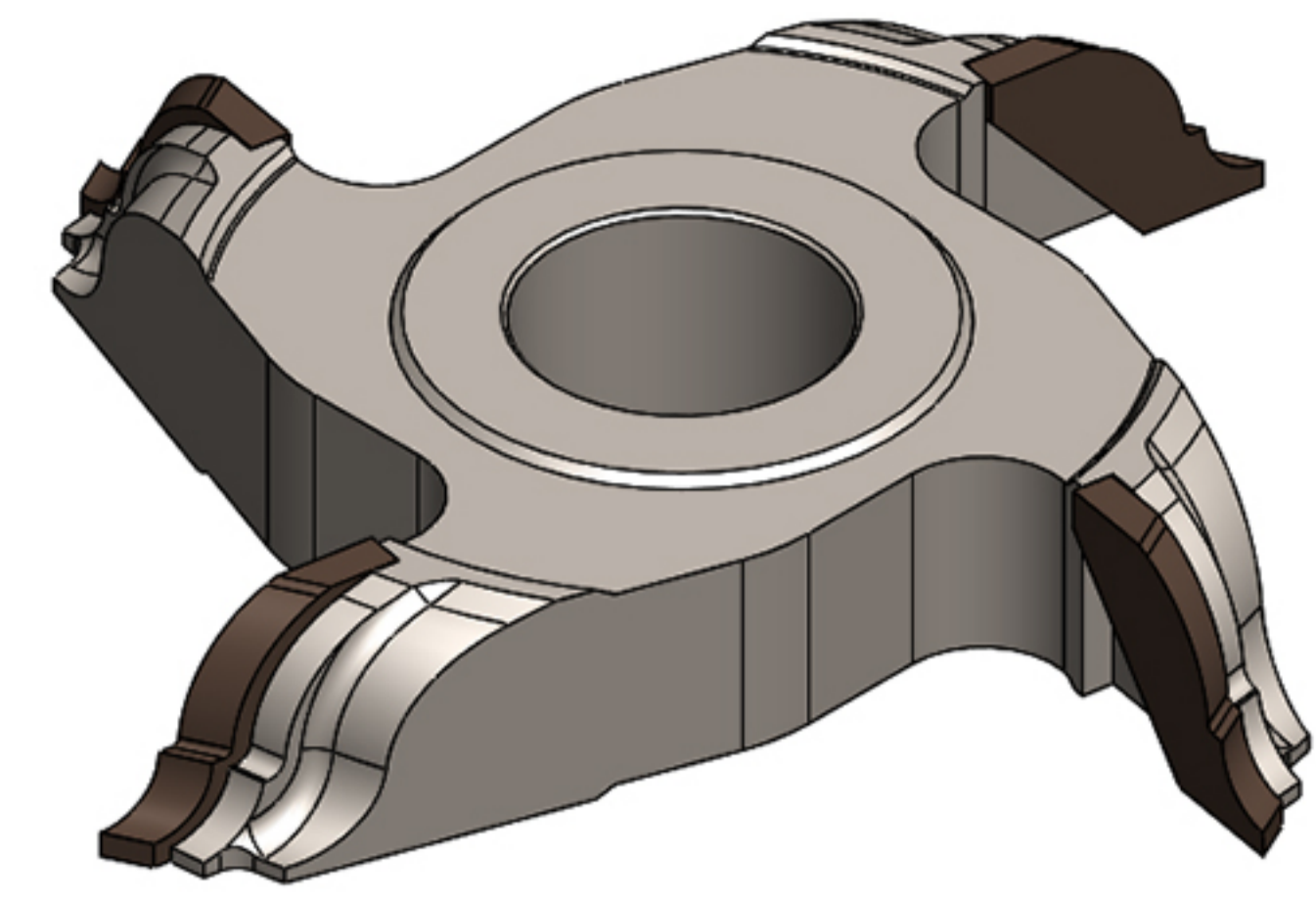
**40.0138.01**

D=140x50 d=32 Z=6



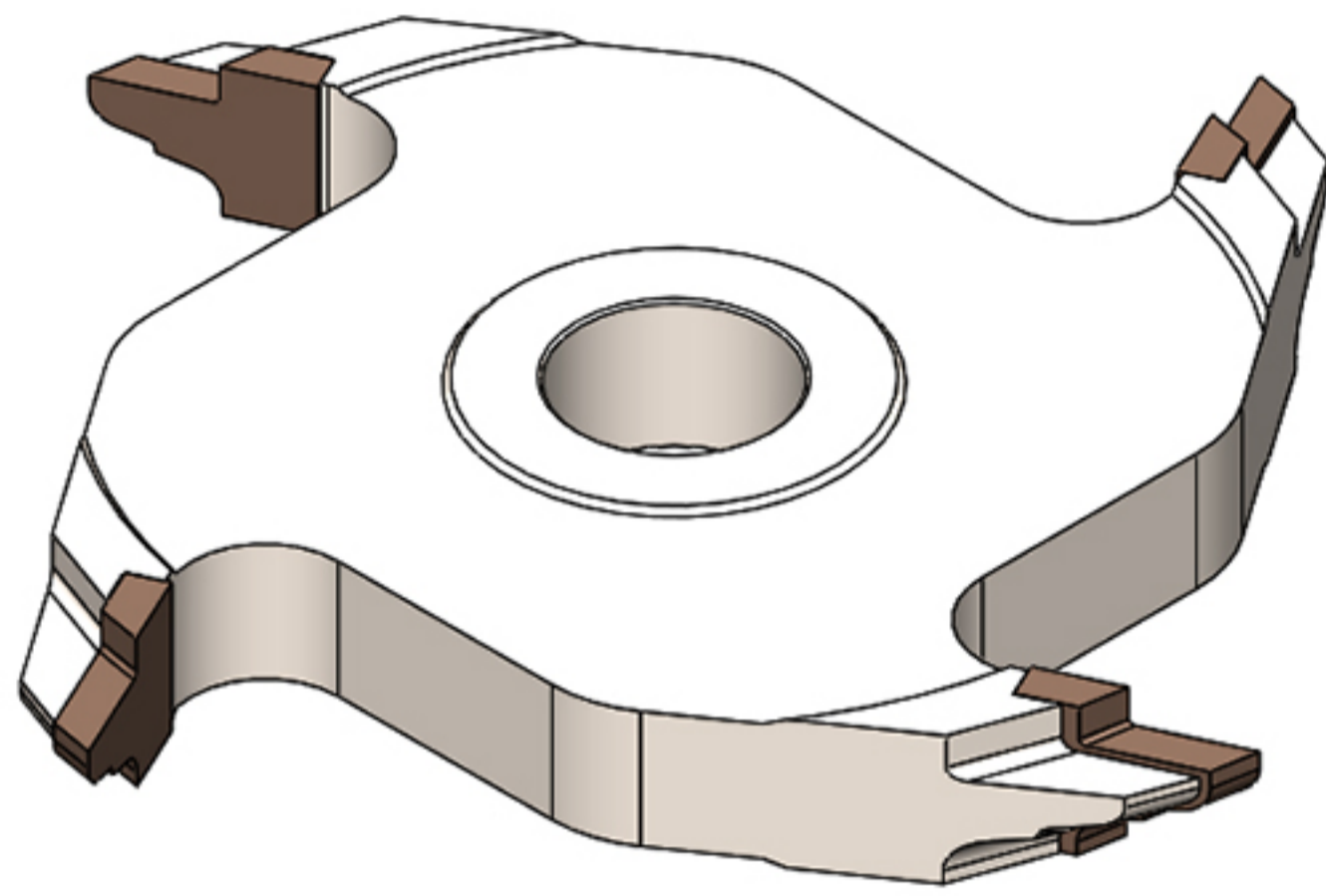
**40.0106**

D=141x67 d=30 Z=4+4



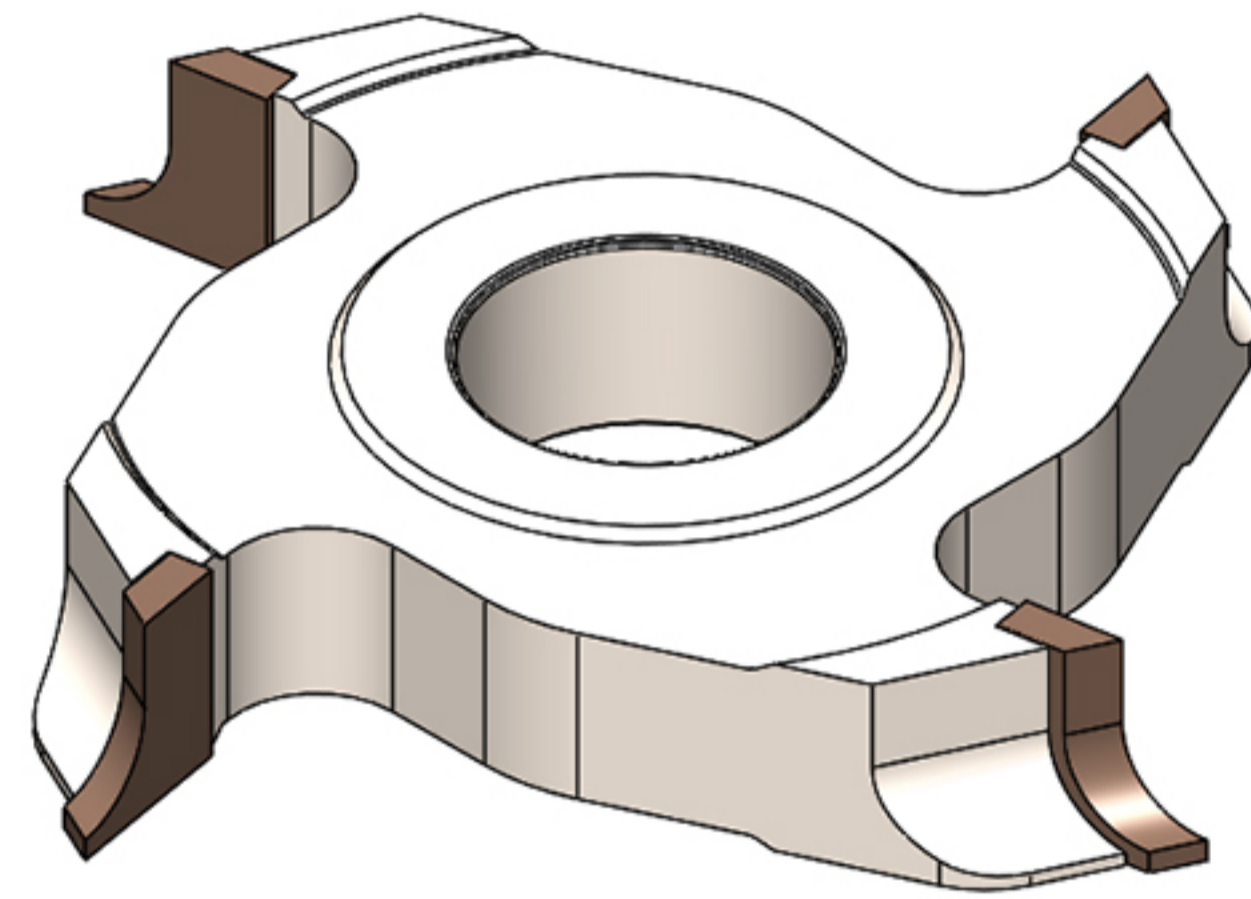
**40.0164.01**

D=141x22 d=30 Z=4



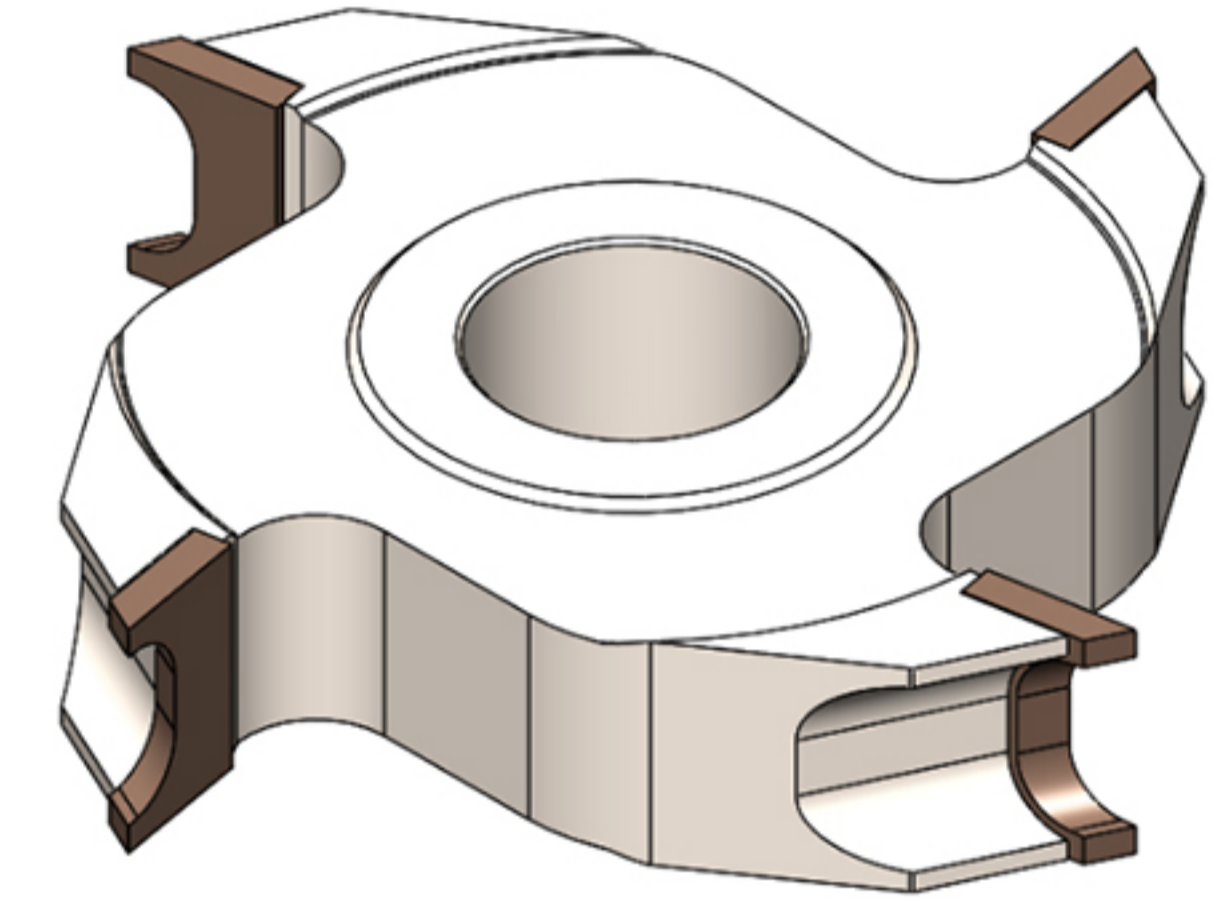
**40.0144.01**

D=200x22 d=32 Z=4



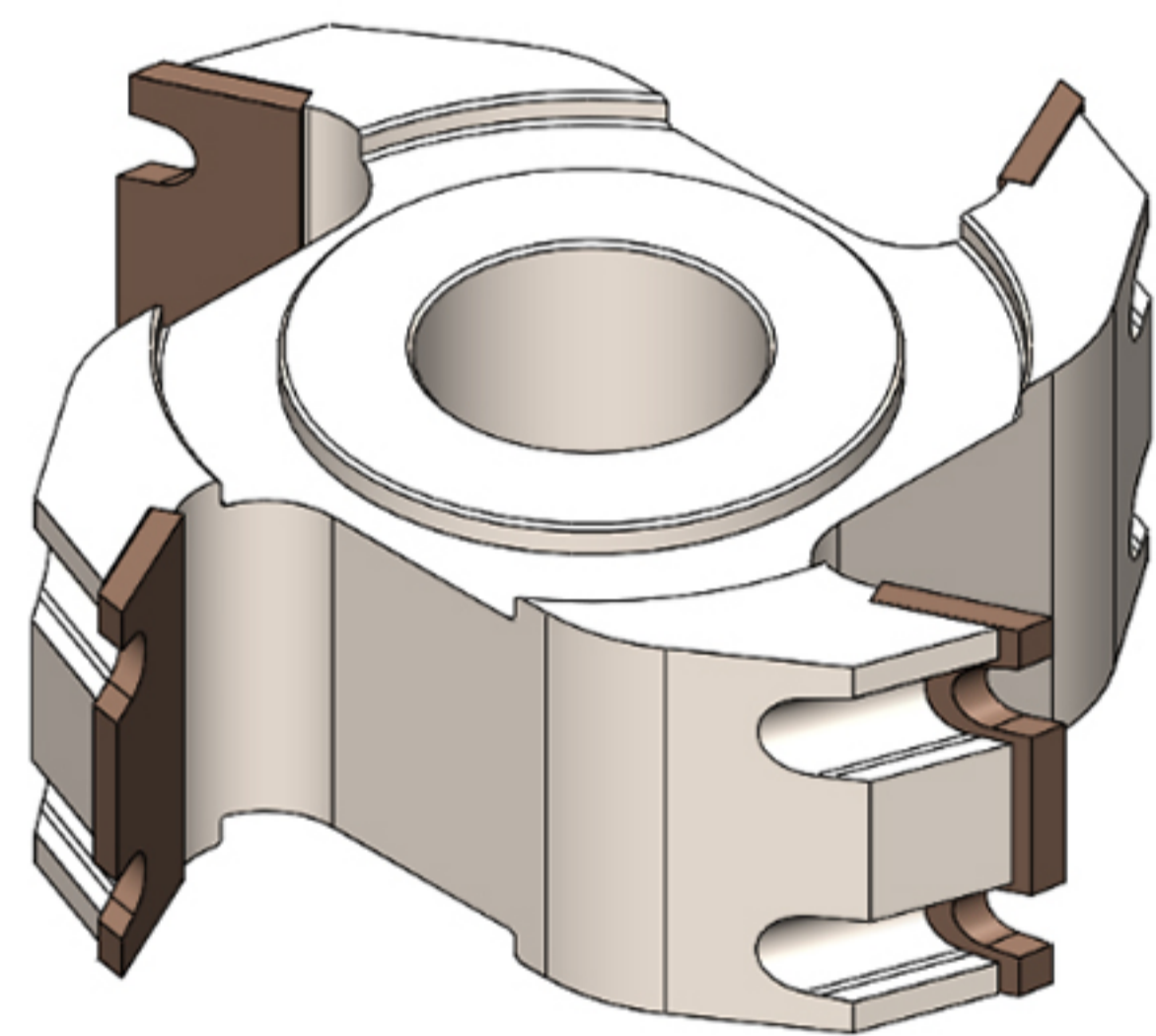
**40.0131.01**

D=150x18 d=30 Z=4



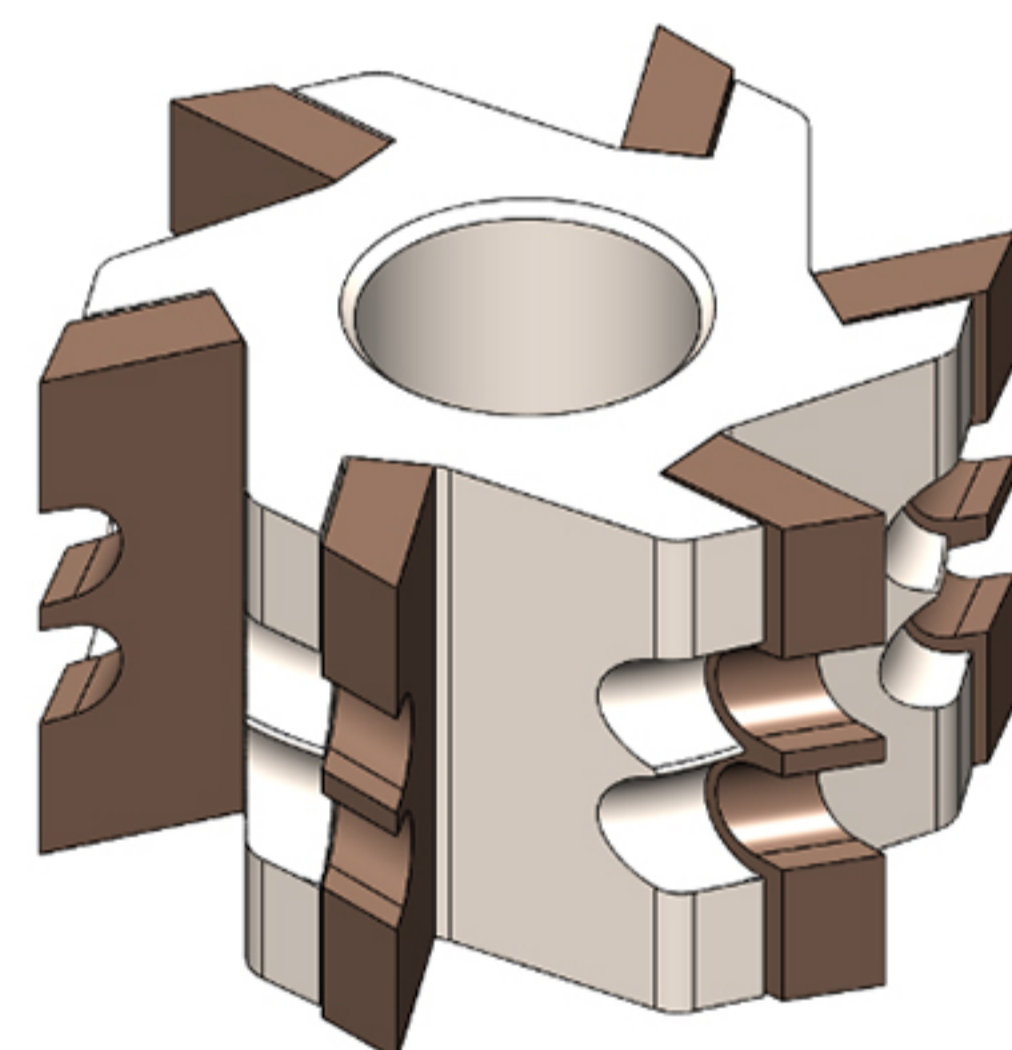
**40.0132.01**

D=150x24 d=30 Z=4



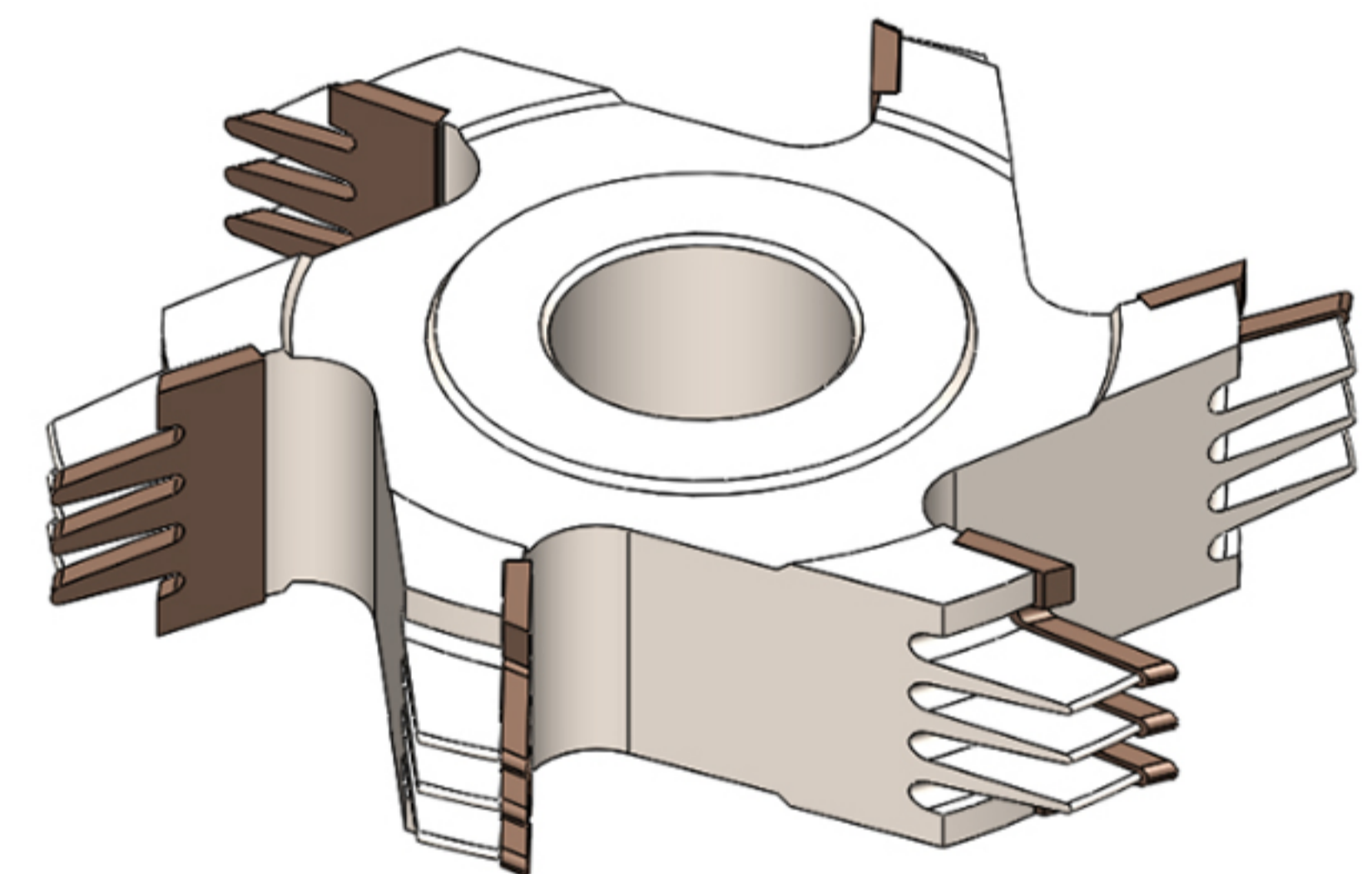
**40.0139.01**

D=120x40 d=32 Z=4



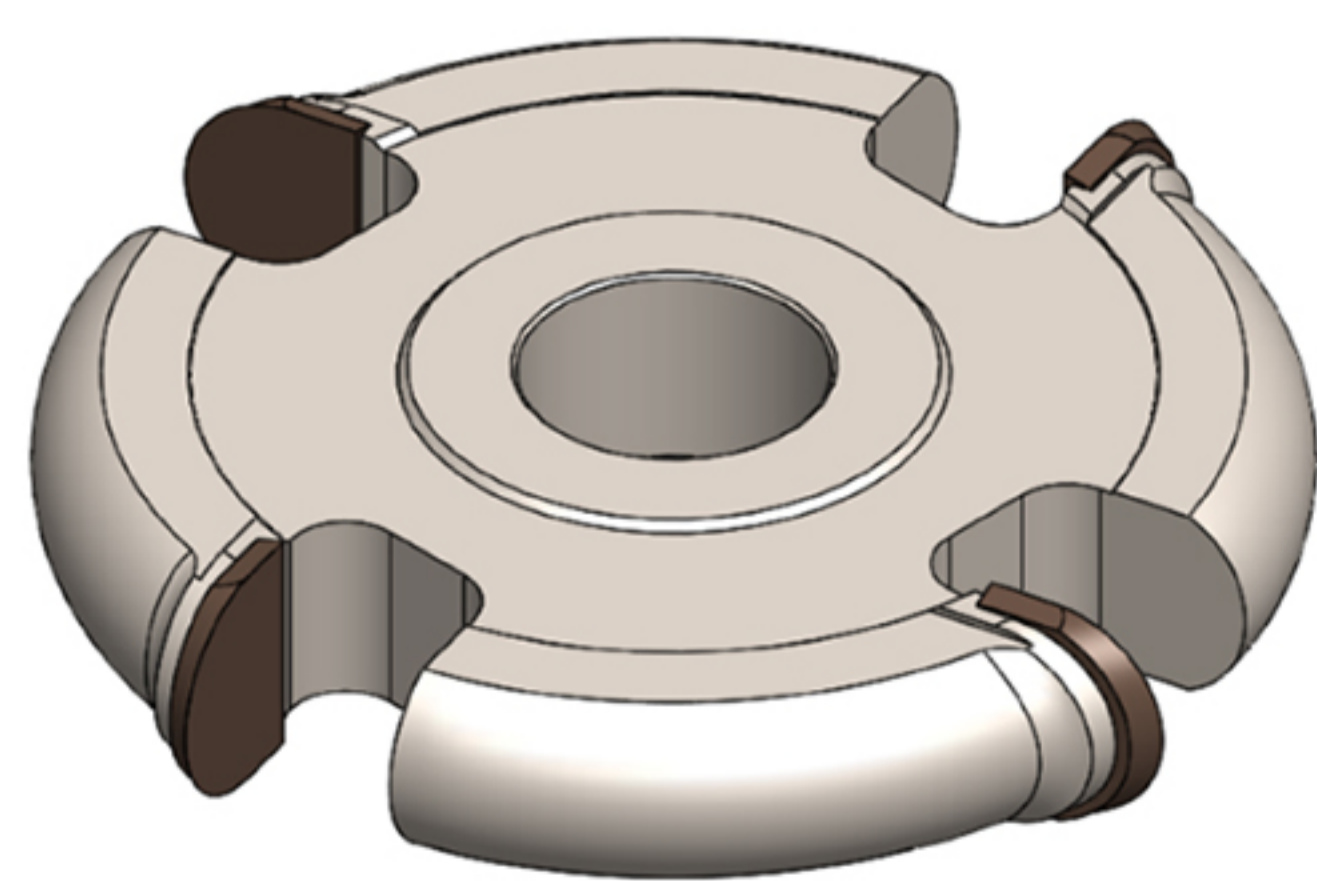
**40.0140.01**

D=35x20 d=12 Z=6



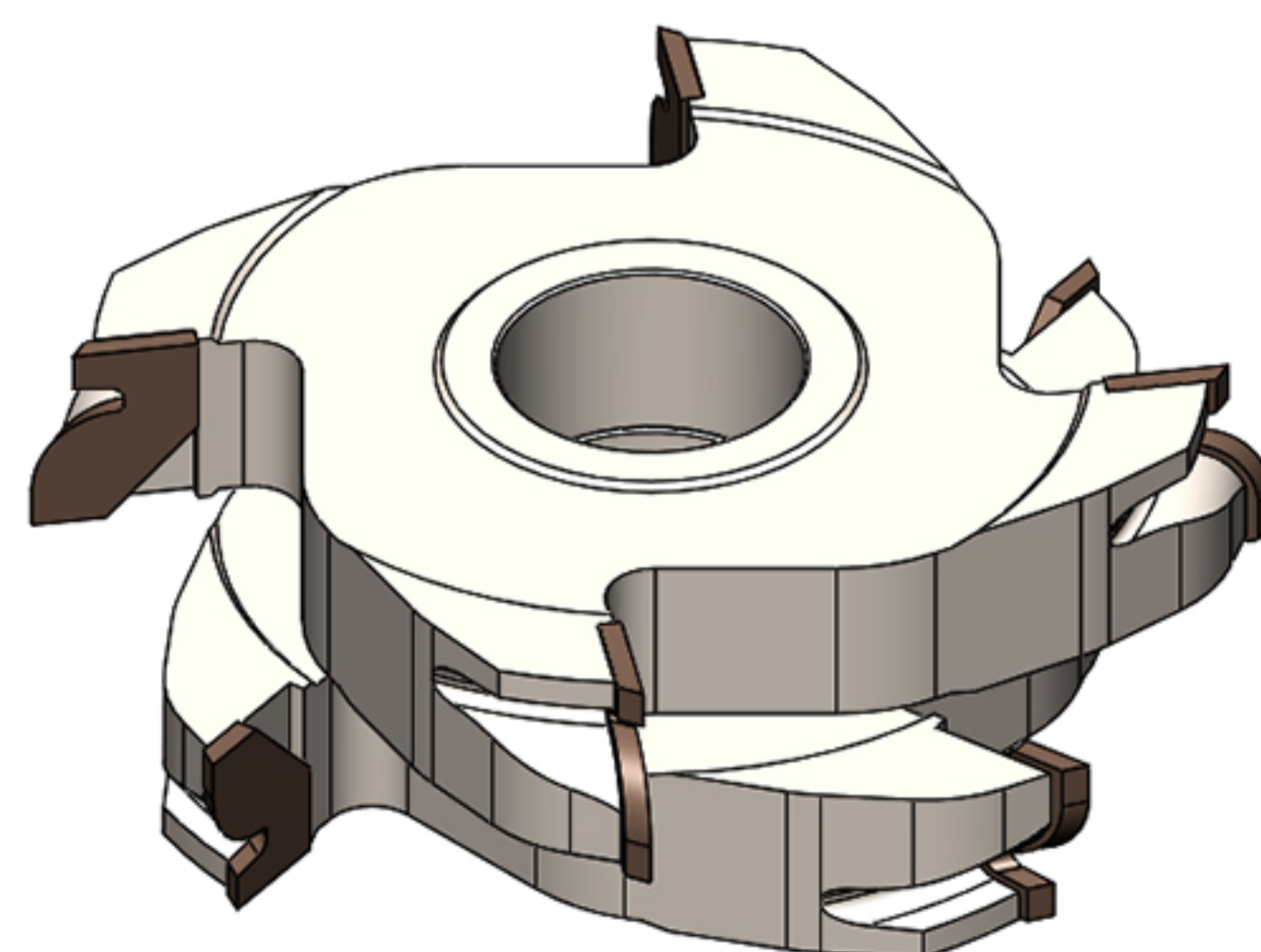
**40.0142.01**

D=154x34 d=35 Z=6



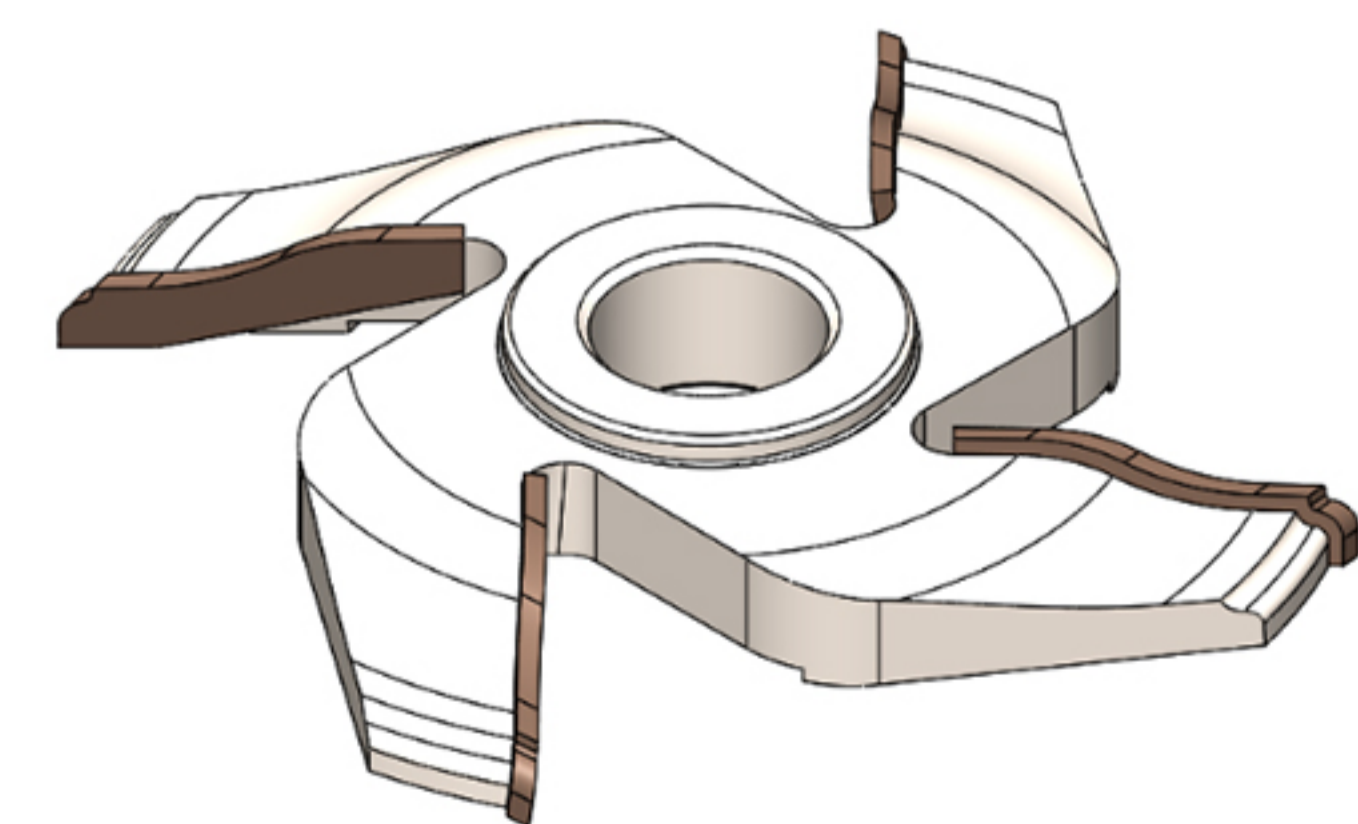
**40.0163.01**

D=140x12 d=32 Z=4



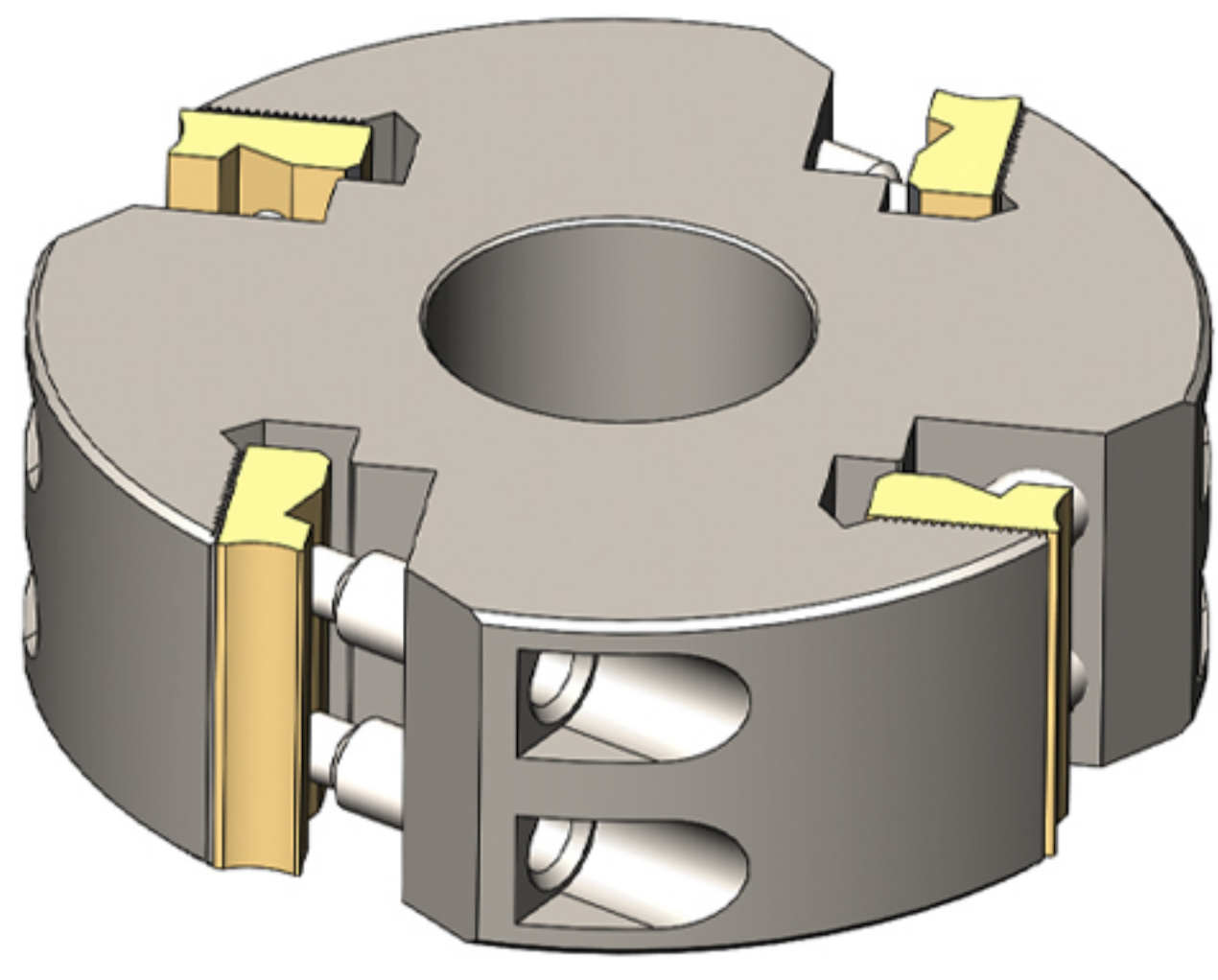
**40.0123.00**

D=160x50 d=40 Z=4+4



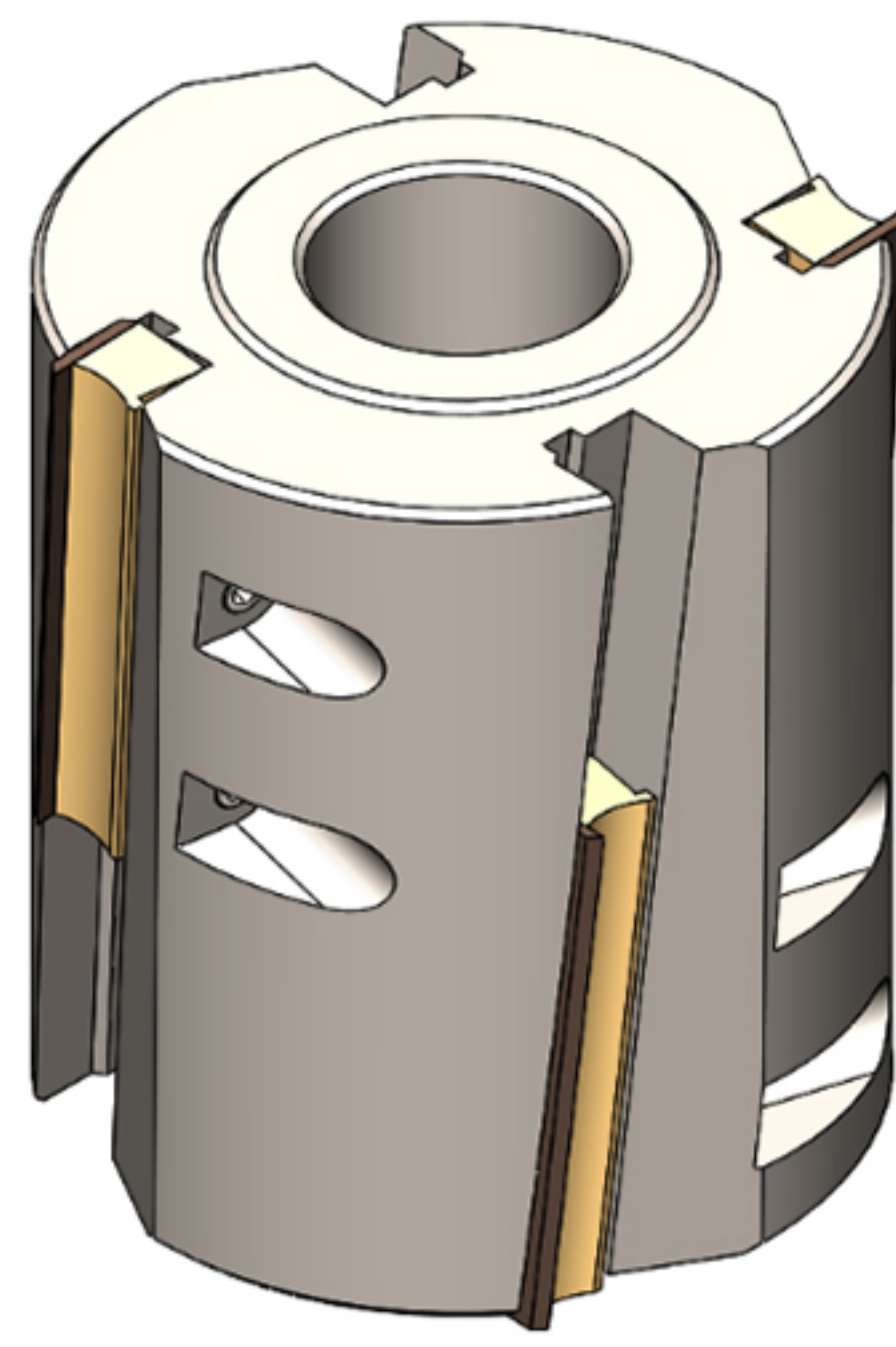
**40.0119.01**

D=180x23 d=32 Z=4



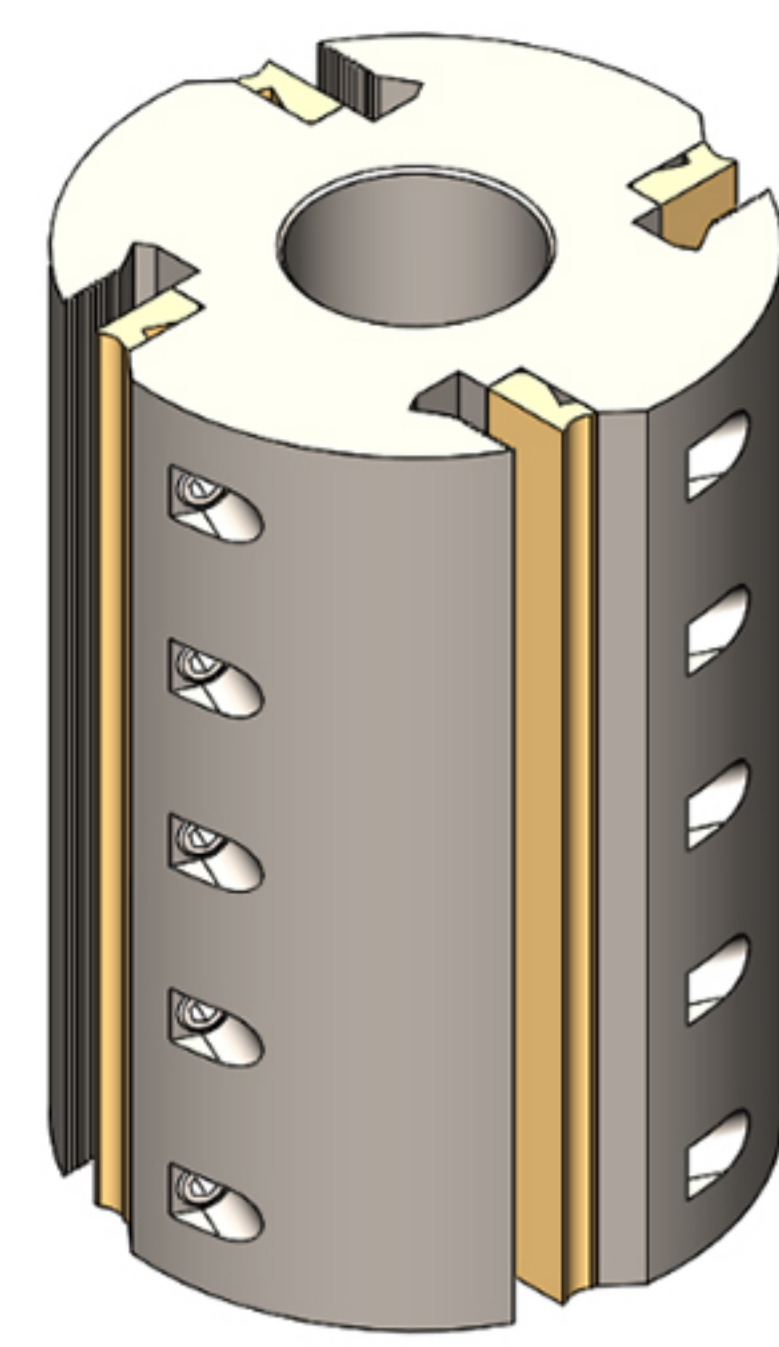
**501.120.122.40**

D=122x120 d=40 Z=4



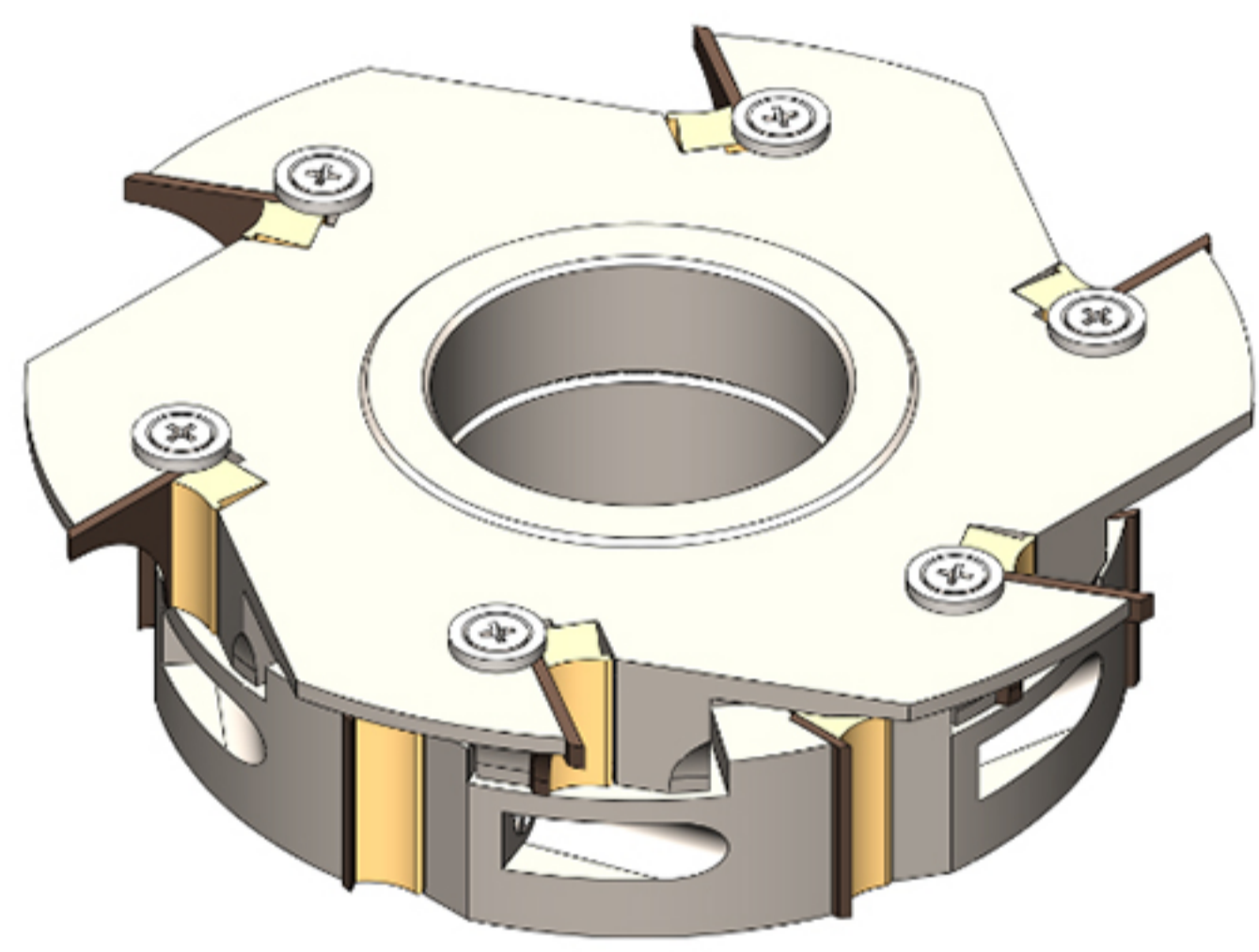
**60.0030.01**

D=90x100 d=32 Z=4



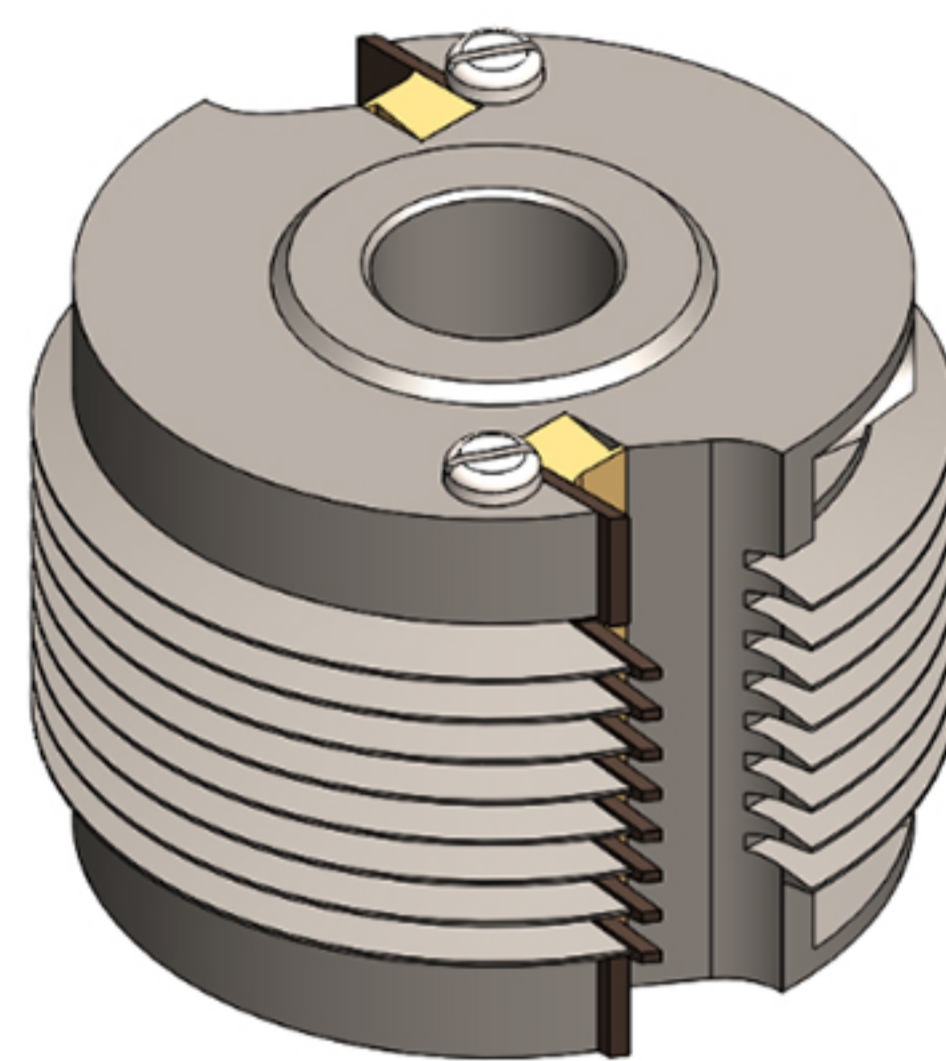
**60.0034.01**

D=137x200 d=50 Z=4



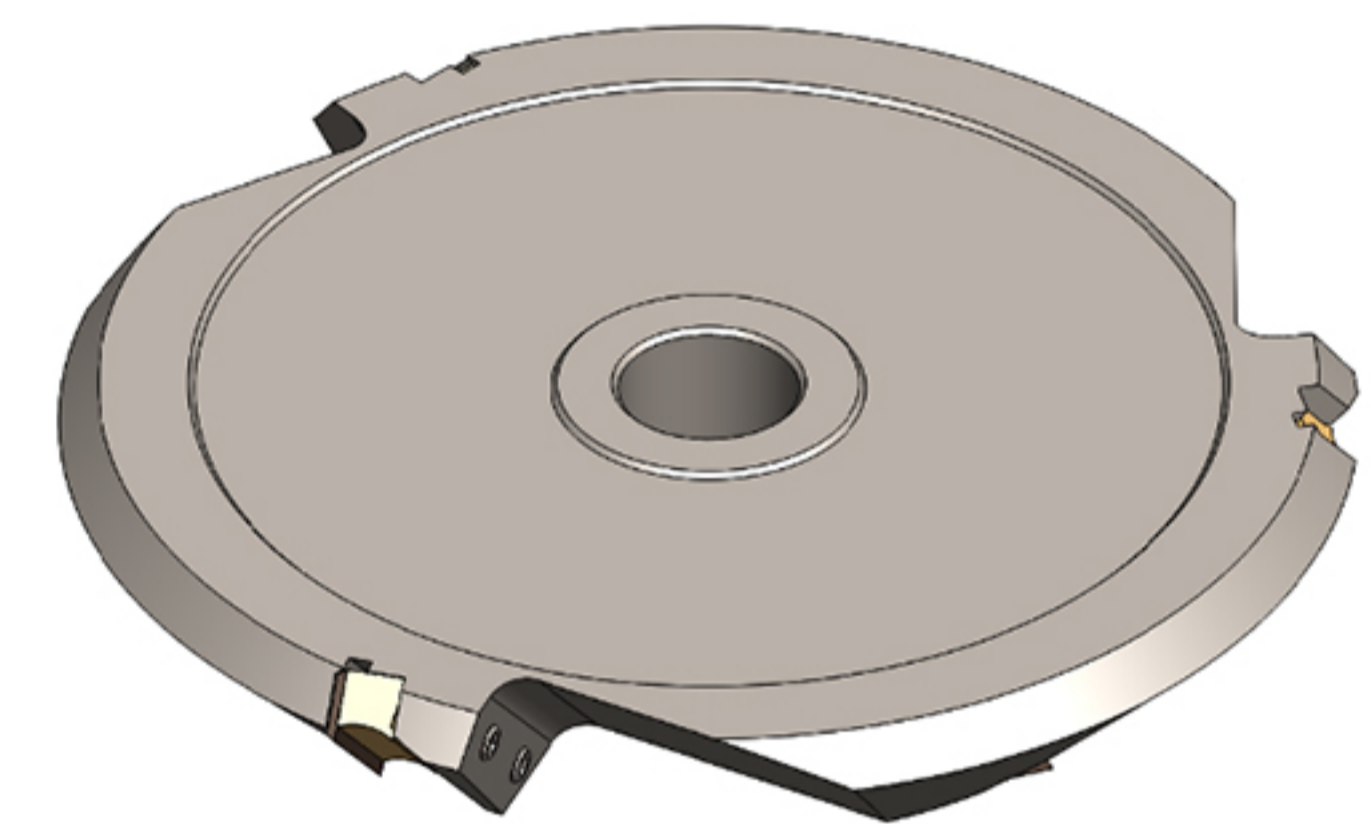
**60.0022**

D=180x49 d=40 Z=6+6



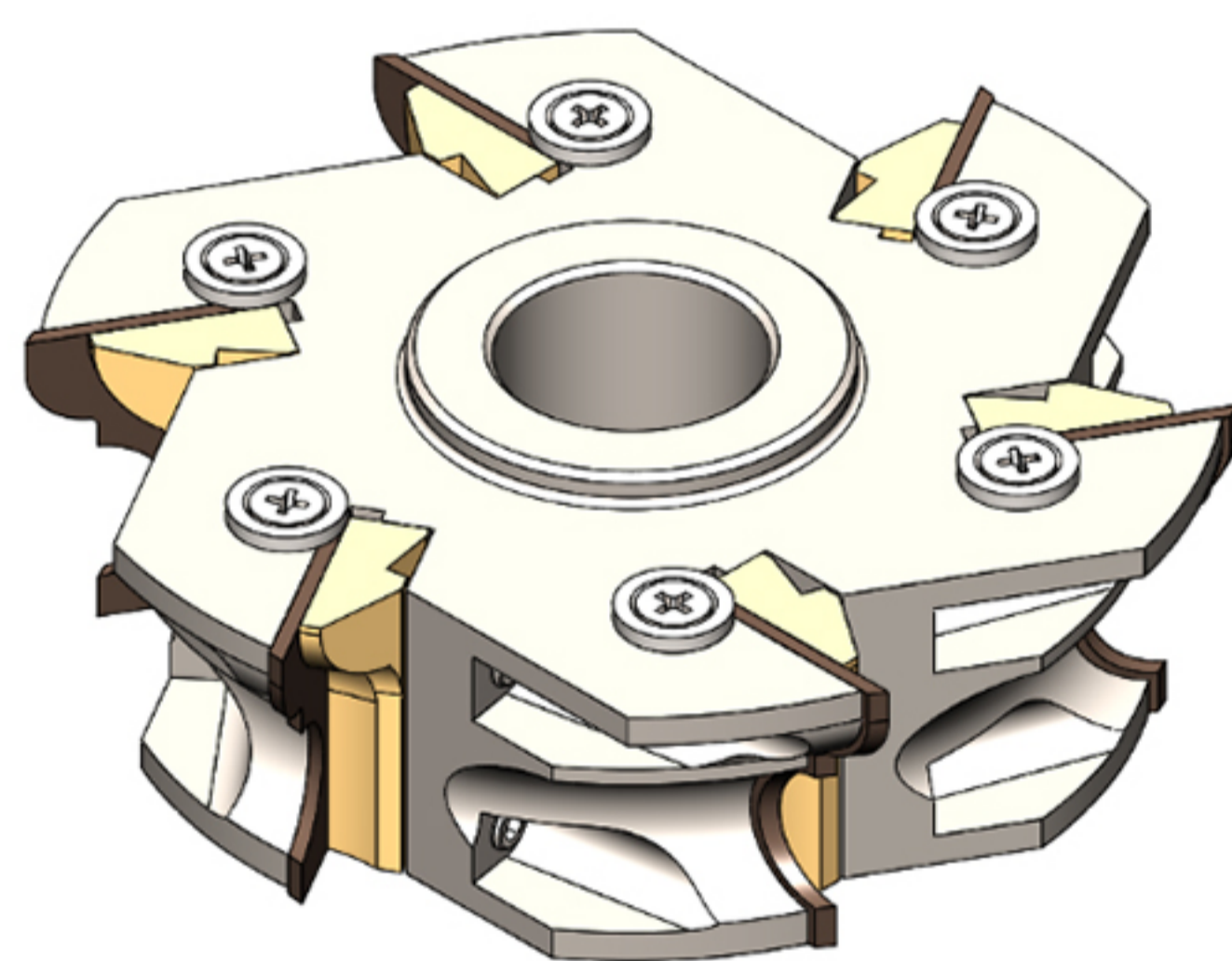
**60.0004.01**

D=140x85 d=30 Z=2



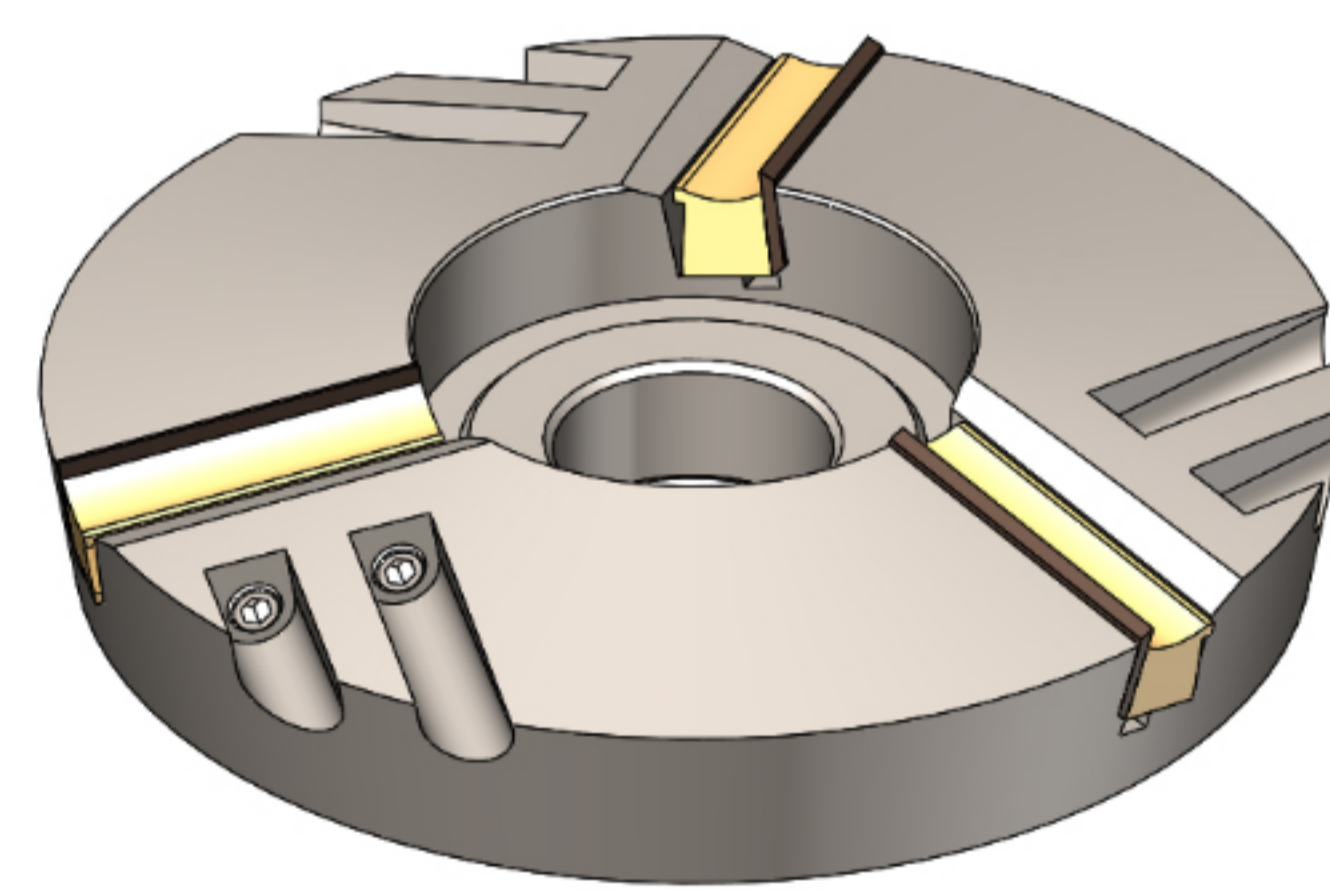
**60.0010**

D=217x37 d=30 Z=3+3



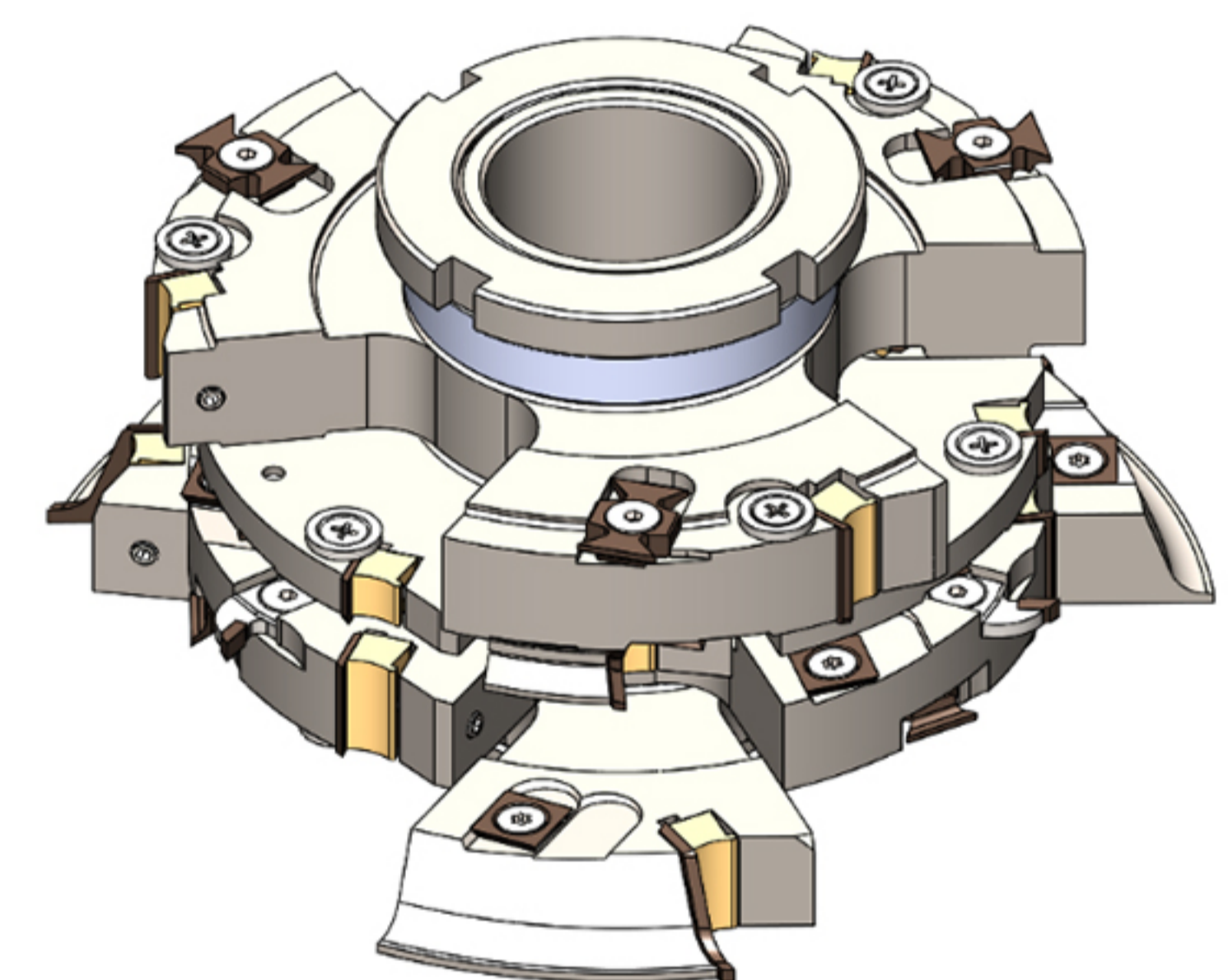
**60.0031.01**

D=140x40 d=32 Z=6



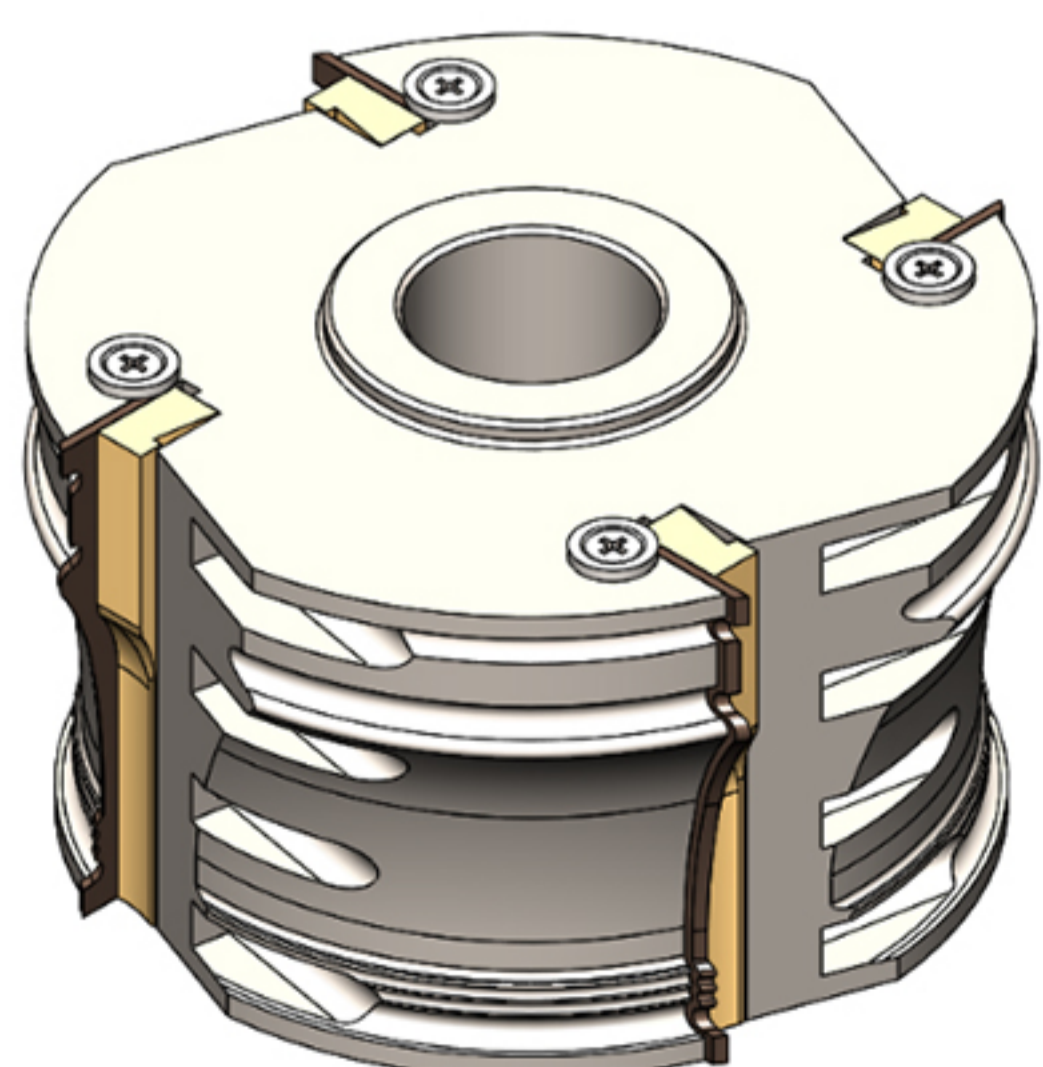
**60.0025.01**

D=140x28 d=30 Z=3



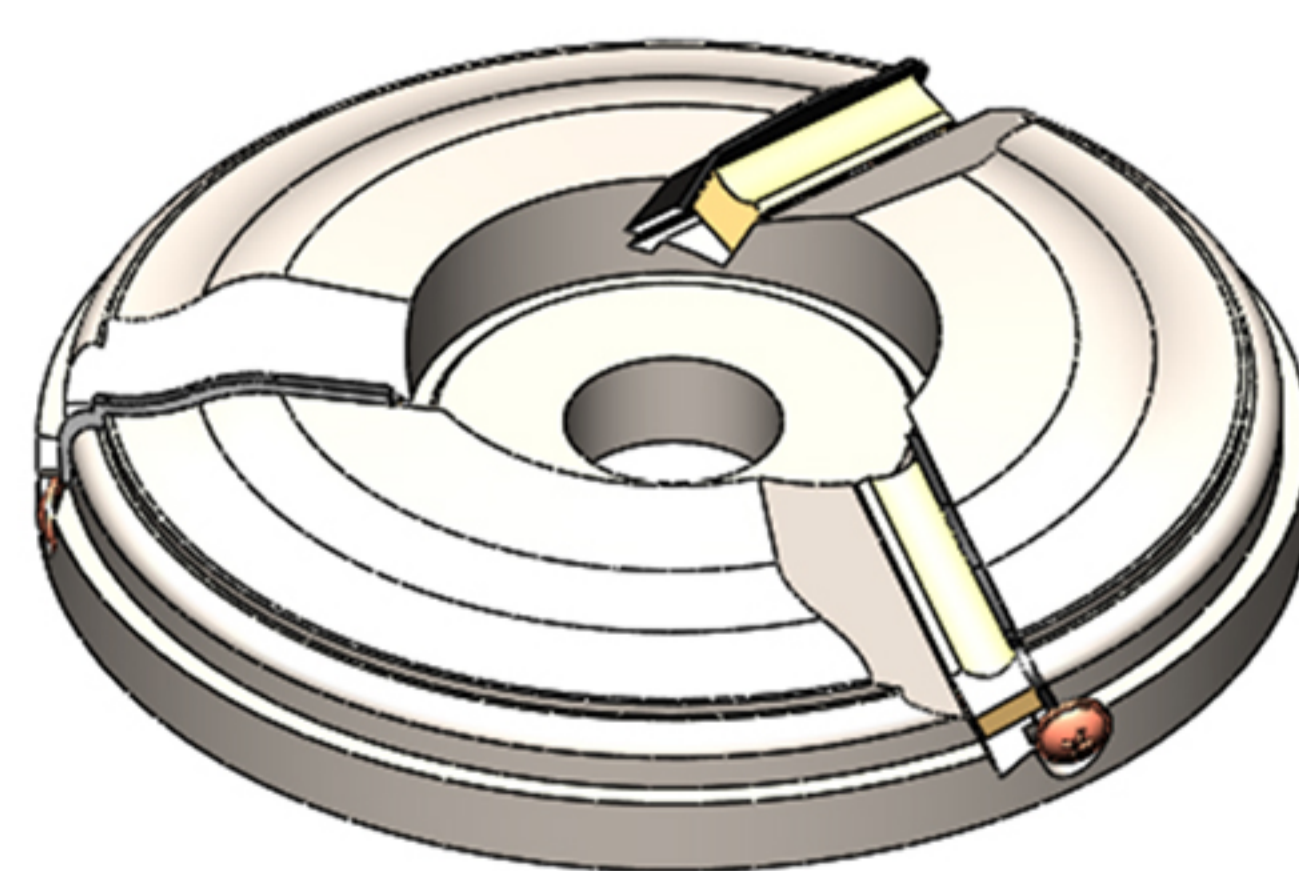
**60.0033.01**

D=198x110 d=50 Z=3+3+3+3



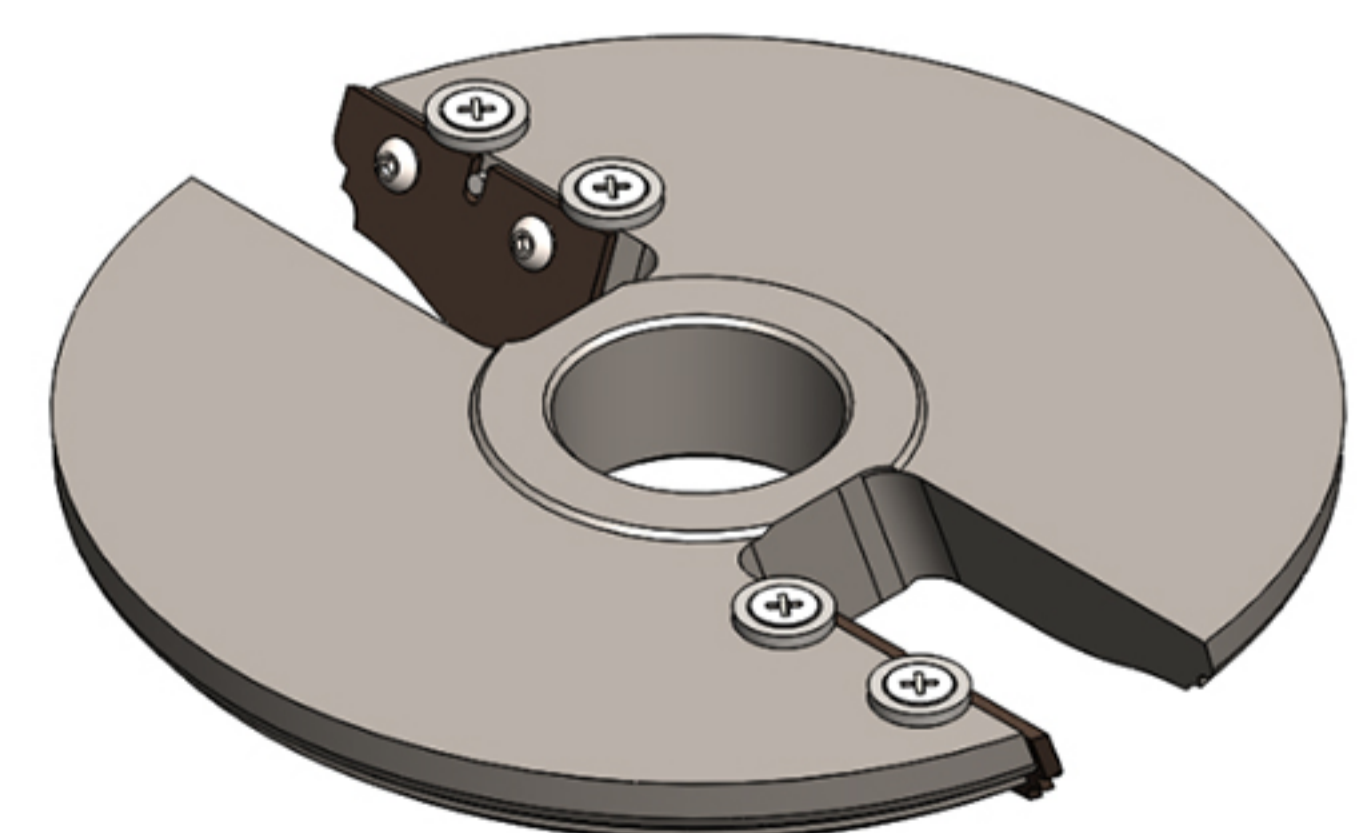
**60.0040.01**

D=160x90 d=40 Z=4



**60.0001.01**

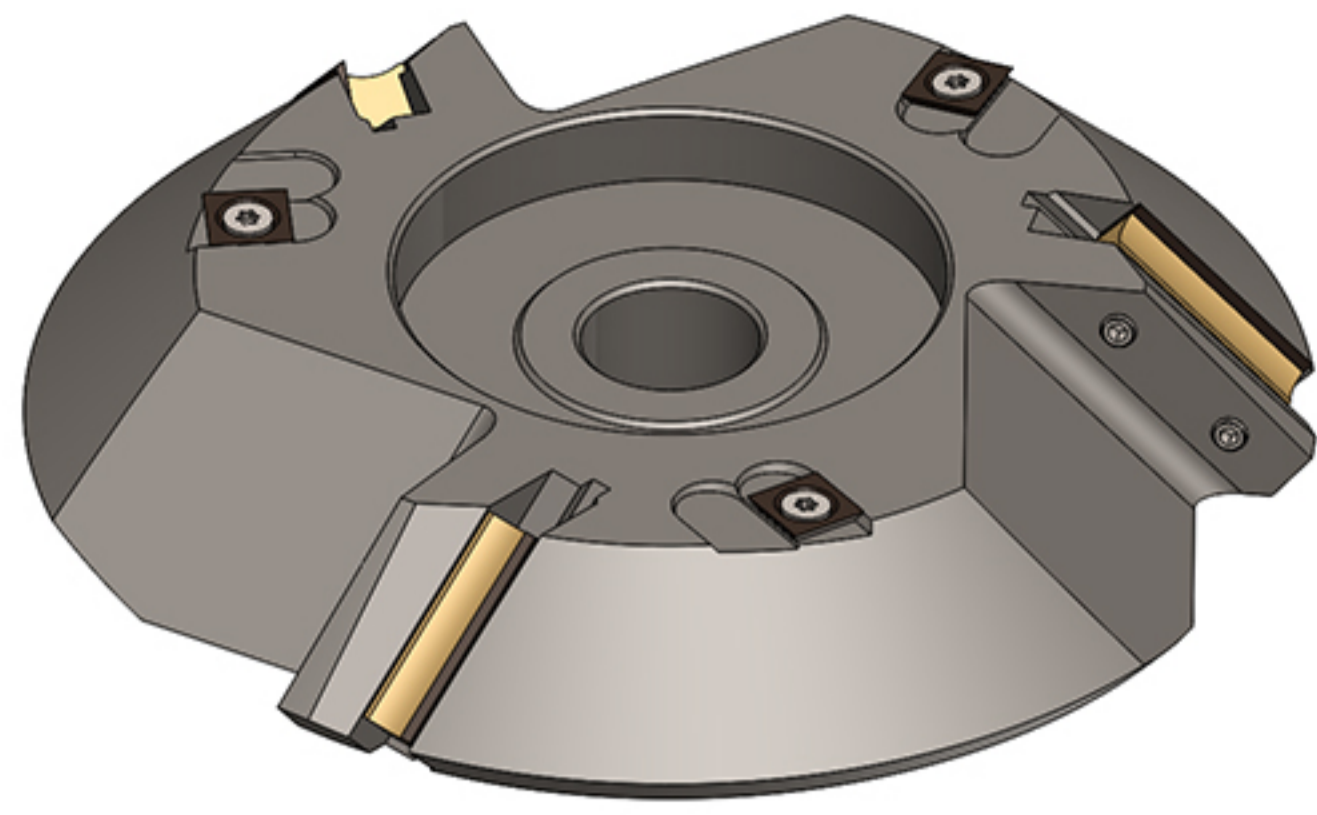
D=180x30 d=32 Z=3



**60.0009.01**

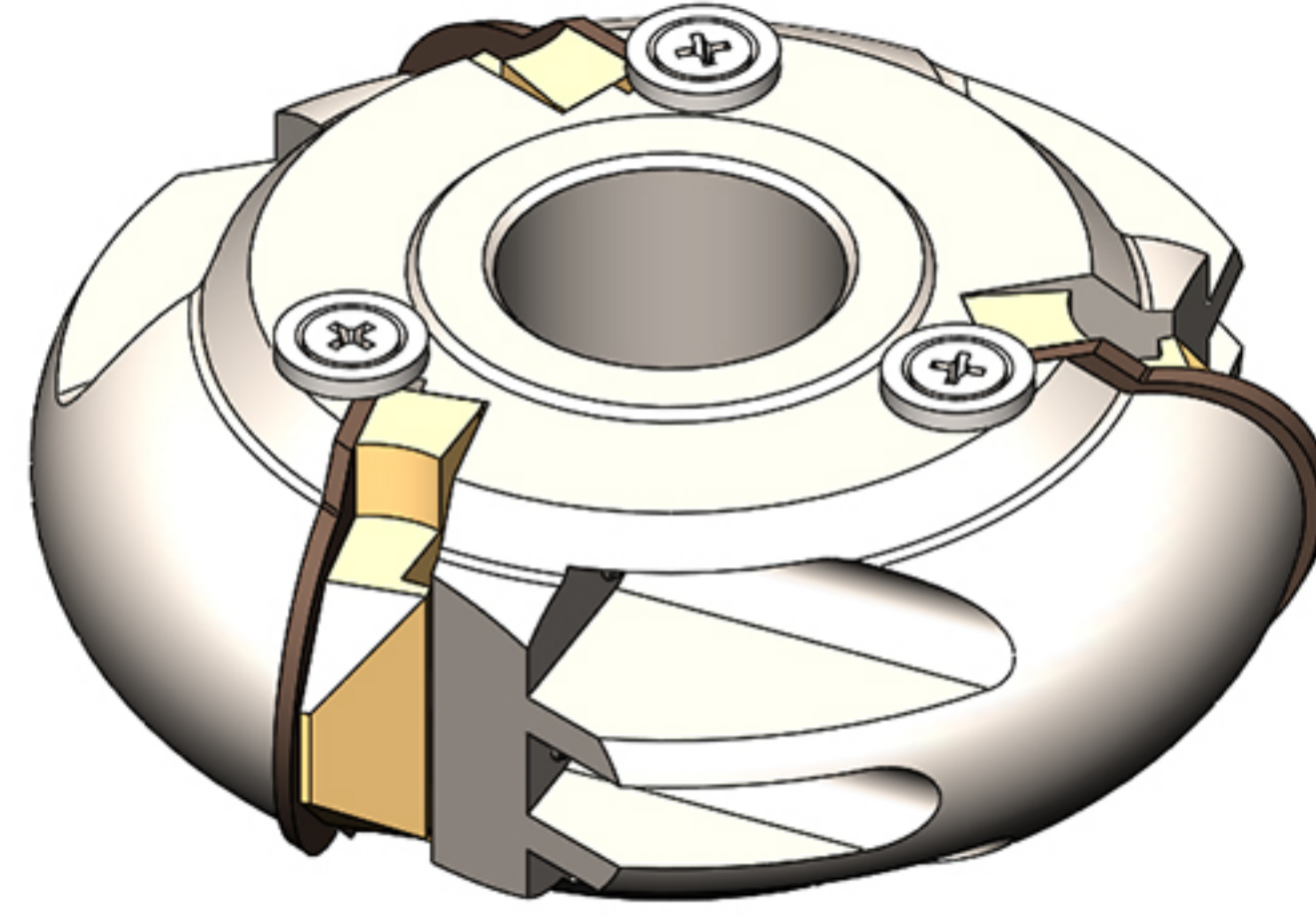
D=180x25 d=40 Z=2





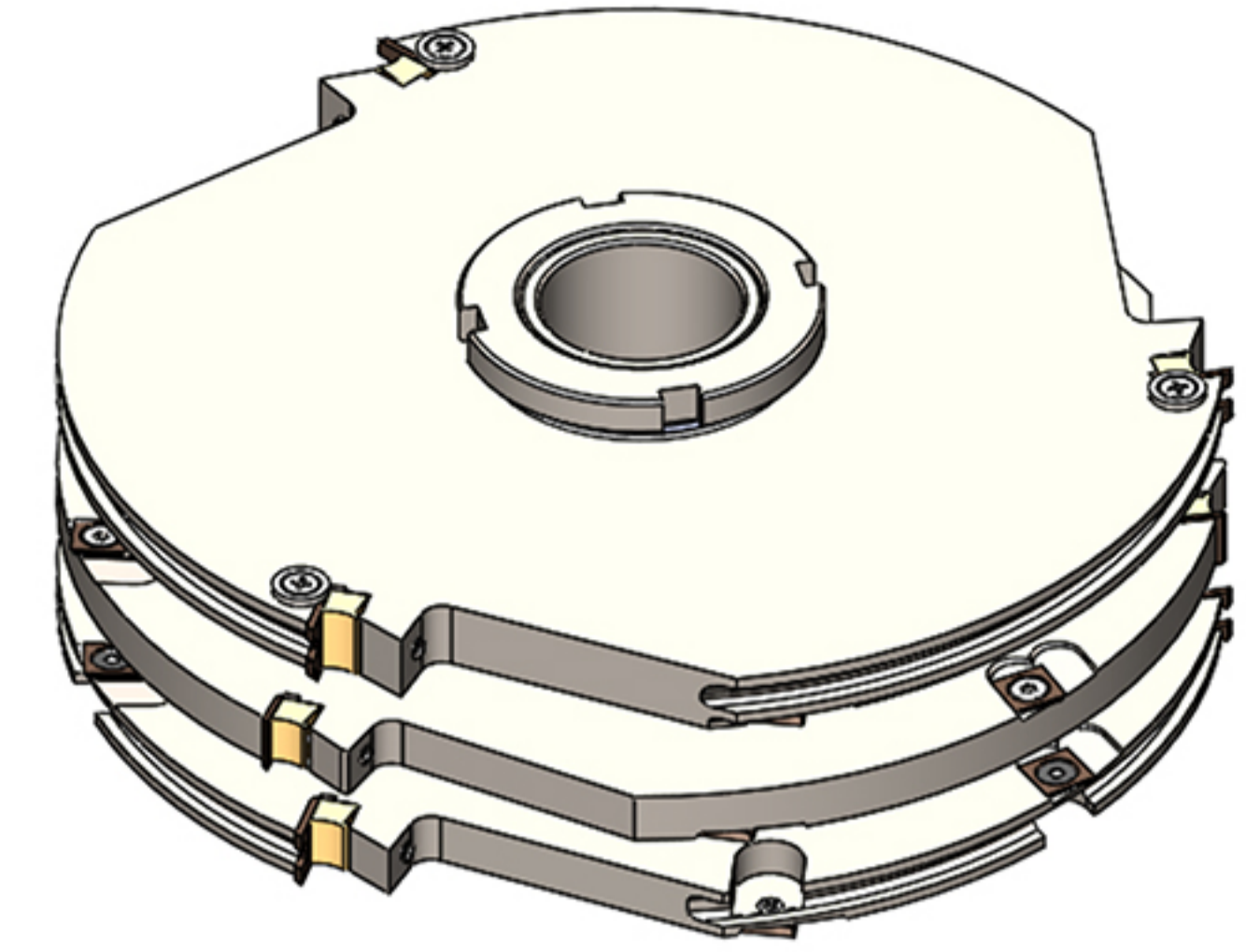
**60.0010.01**

D=217x37 d=30 Z=3+3



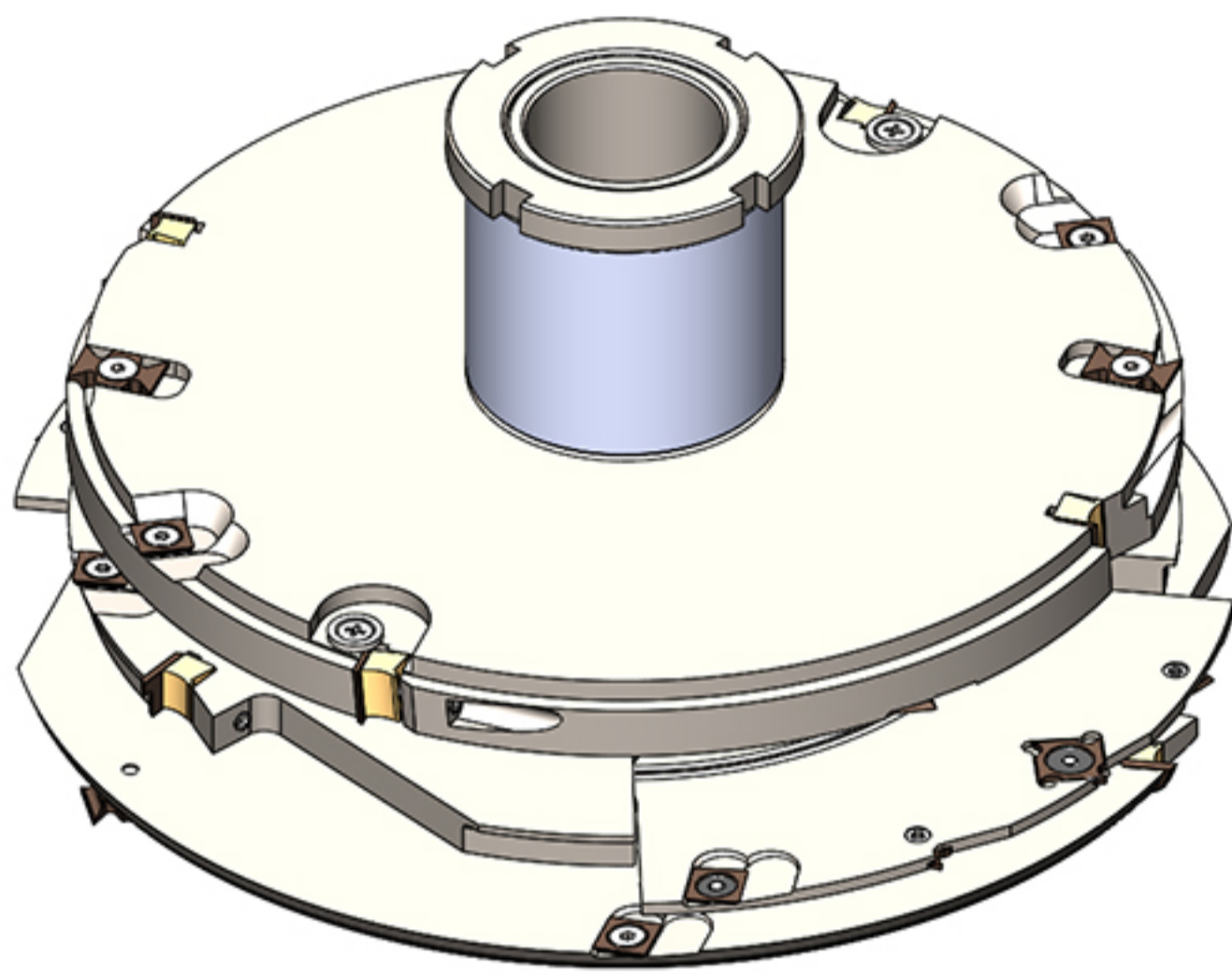
**60.0020.01**

D=120x45 d=32 Z=3



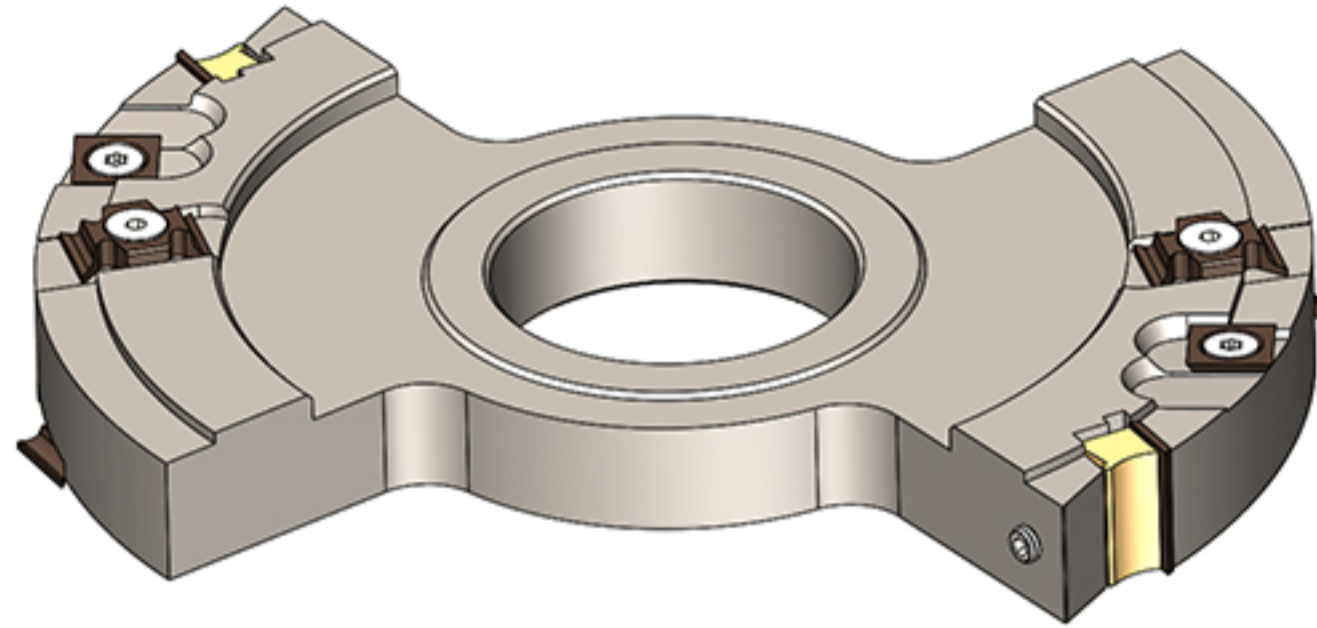
**60.0027**

D=290x121 d=50 Z=3+3+3



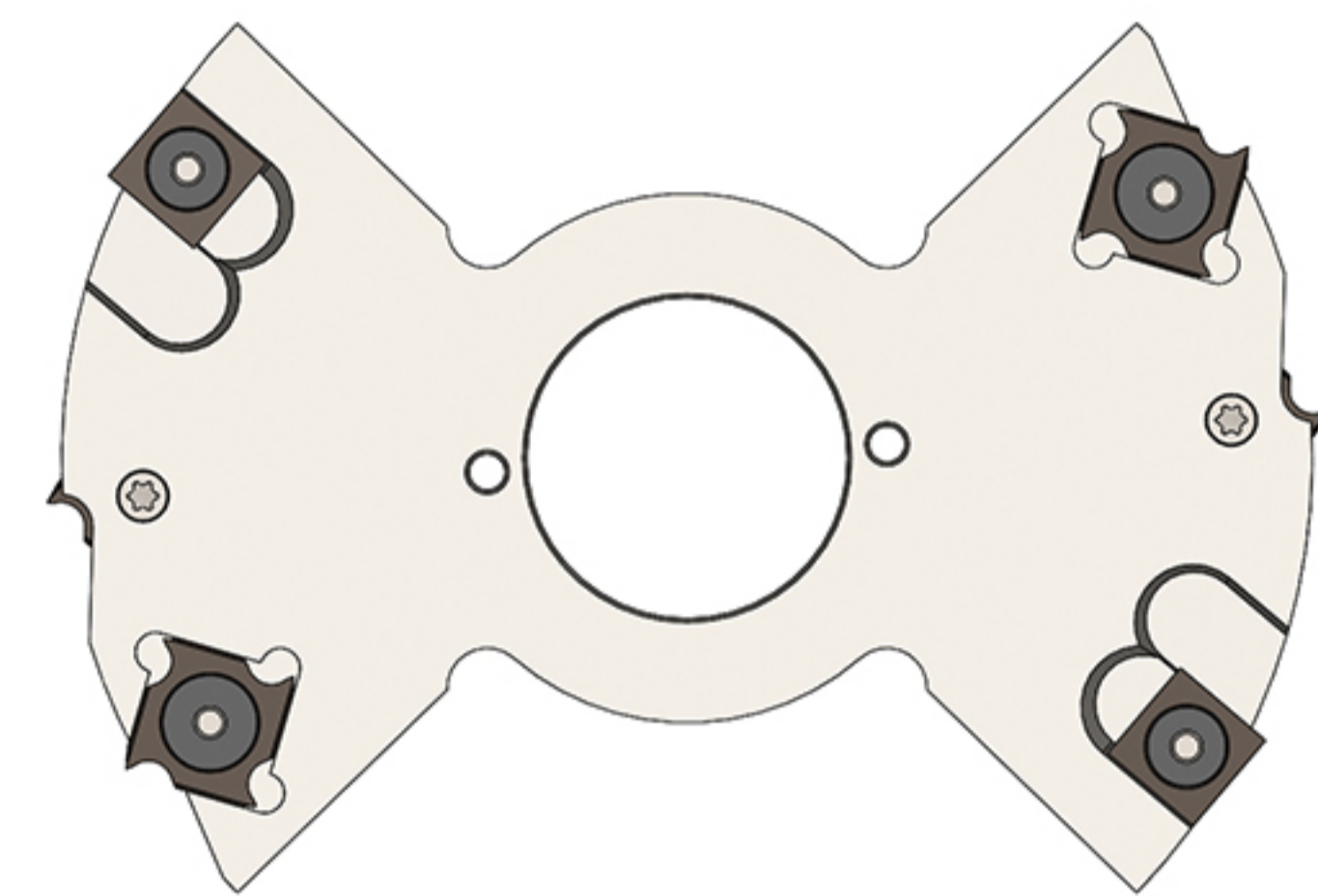
**60.0032**

D=316x160 d=50



**60.0021.01**

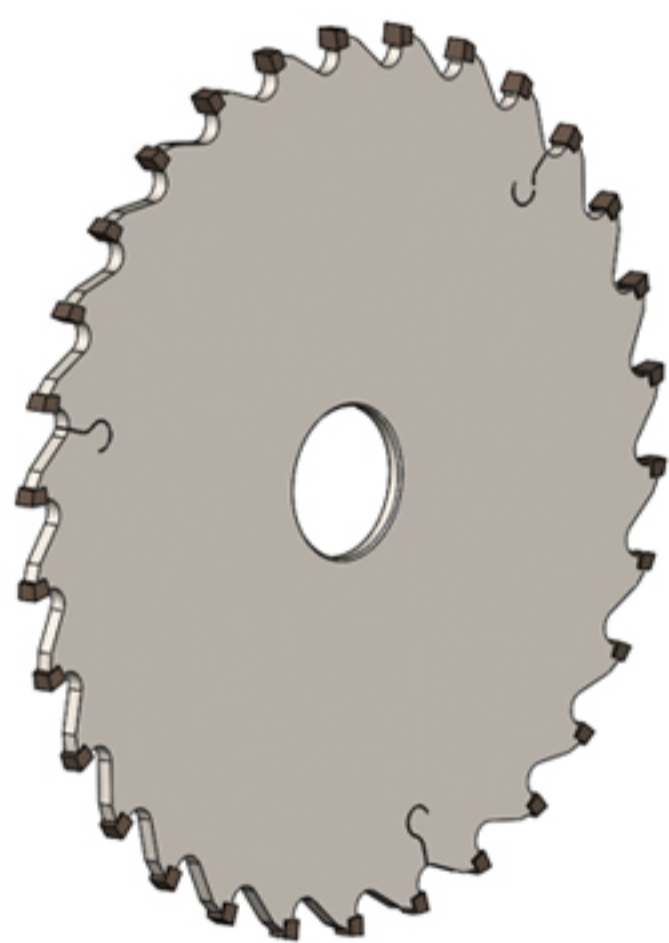
D=217x21 d=60 Z=2+2+2



**60.0028.01**

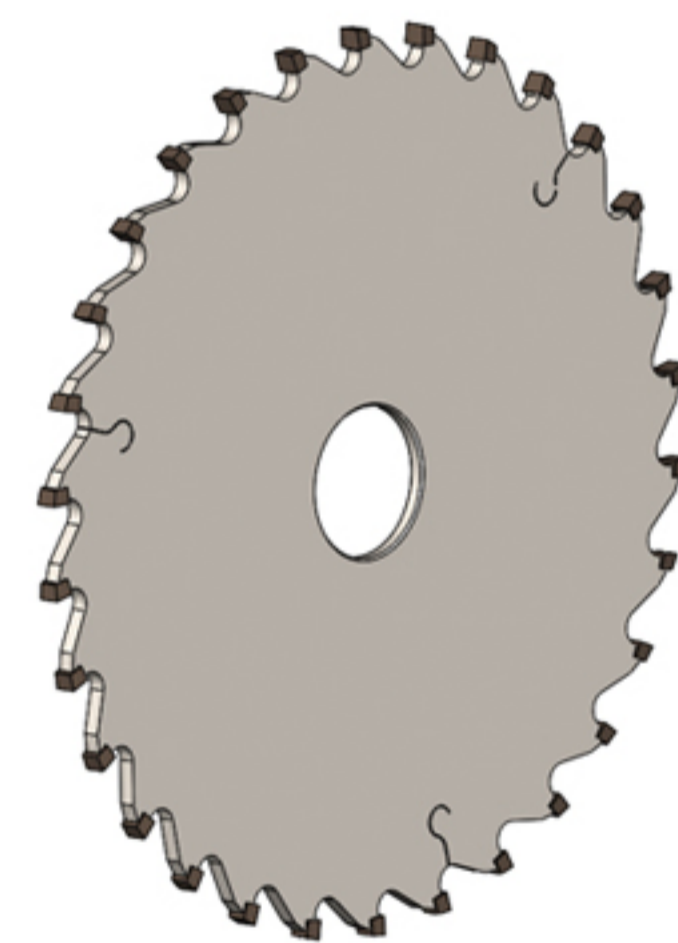
D=160x4 d=40 Z=2+2

Алмазные (PCD) подрезные диски



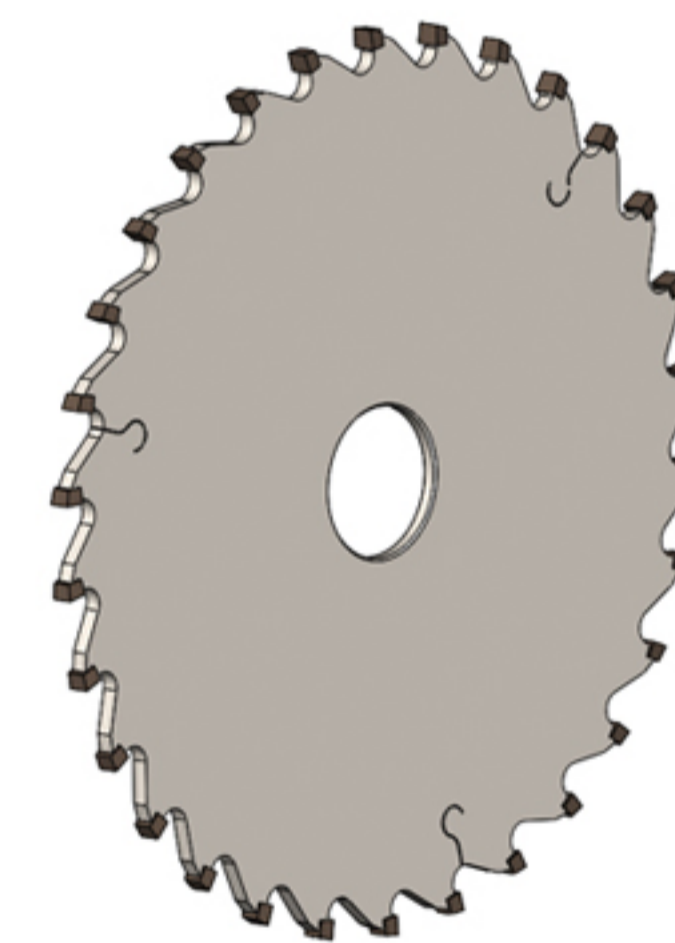
**70.0002.01**

D=180x30x4.4-5.0 Z=30 H=4



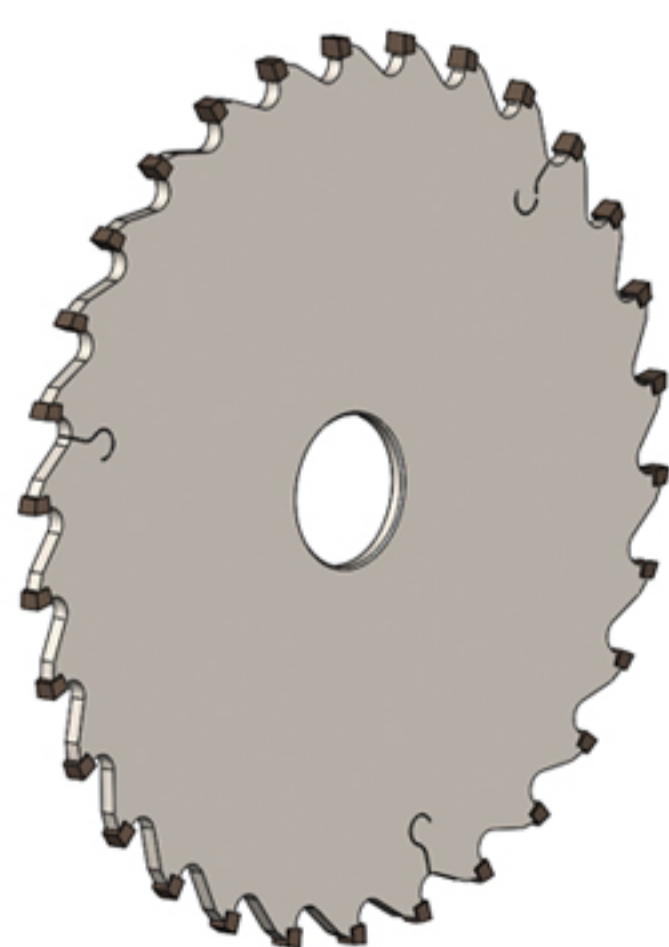
**70.0002.02**

D=180x45x4.3-5.0 Z=30 H=4



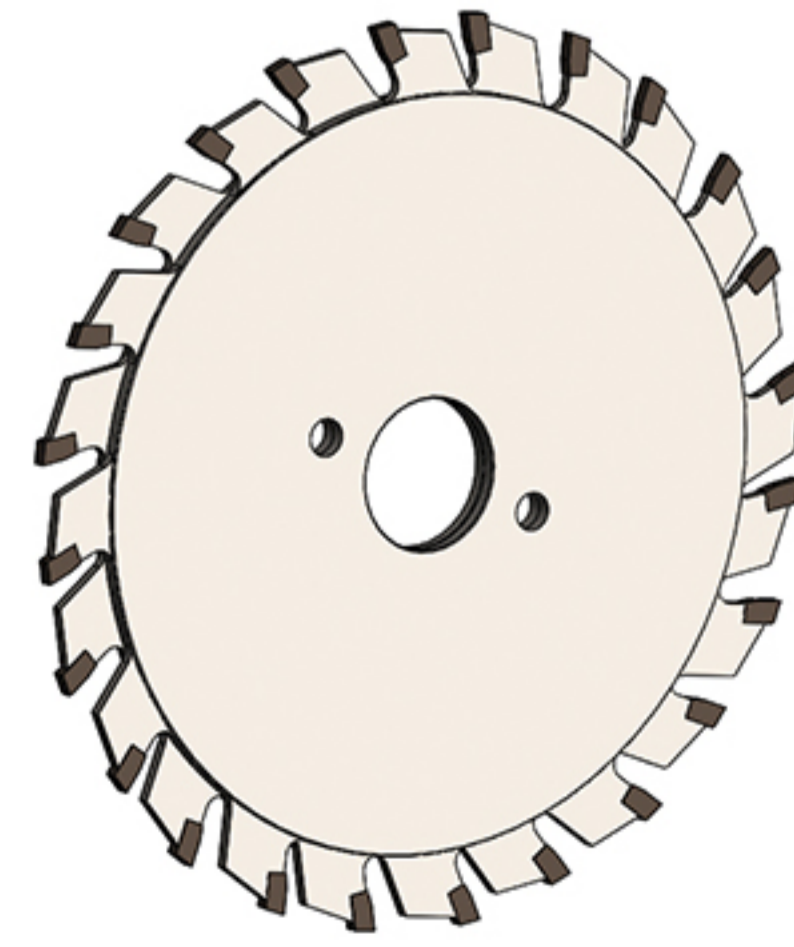
**70.0004.01**

D=200x20x4.4-5.0 Z=24 H=4



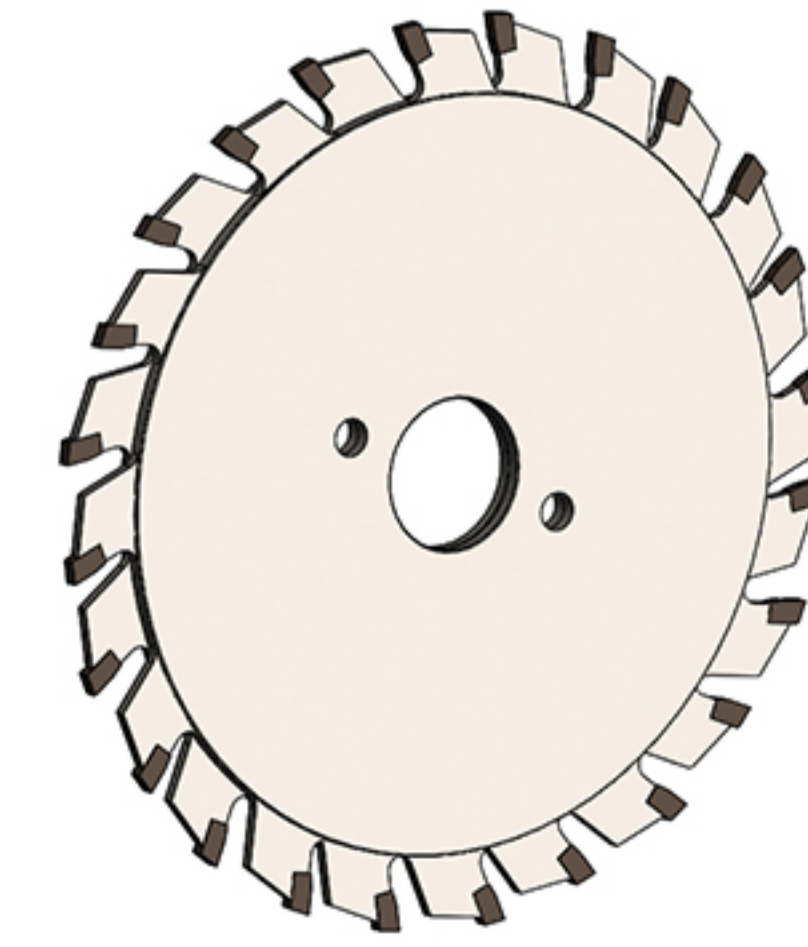
**70.0008.01**

D=200x65x4.8-5.4 Z=30 H=4



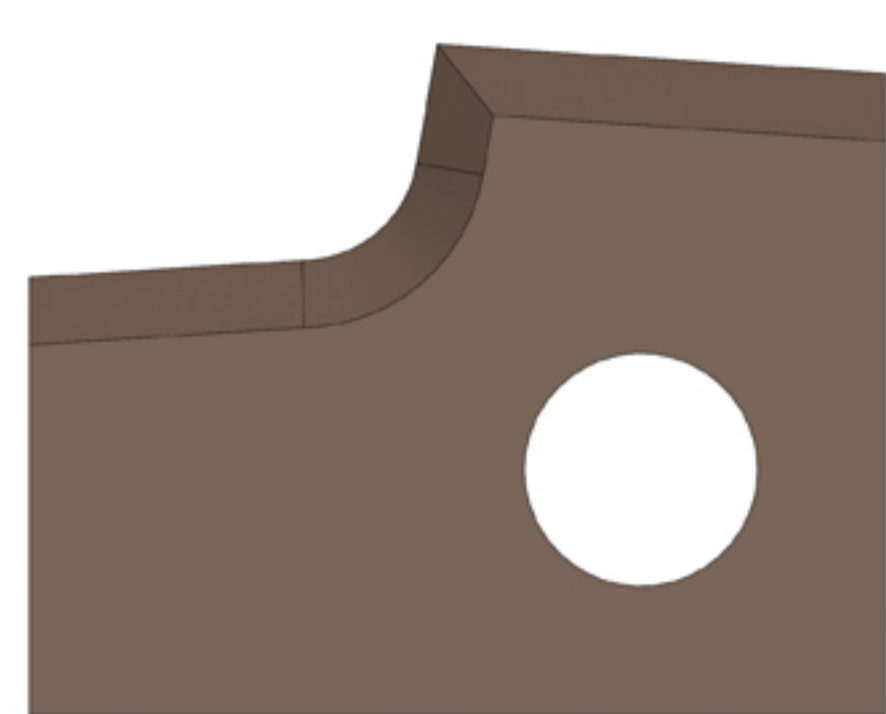
**70.120.24**

D=120x20x2.8-3.6 Z=12+12 H=6

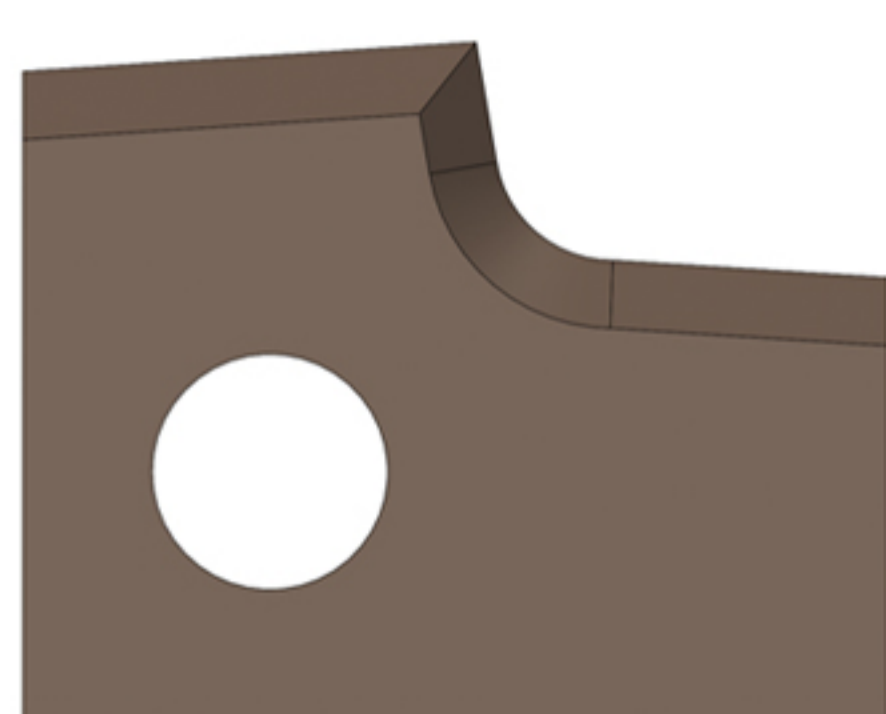


**70.122.24**

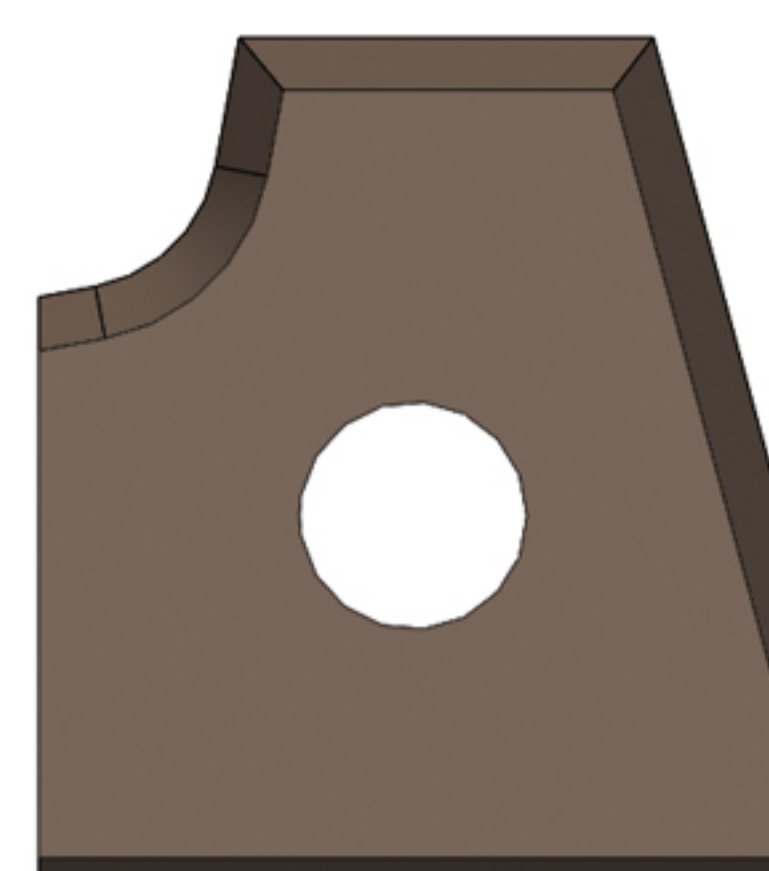
D=120x22x2.8-3.6 Z=12+12 H=6



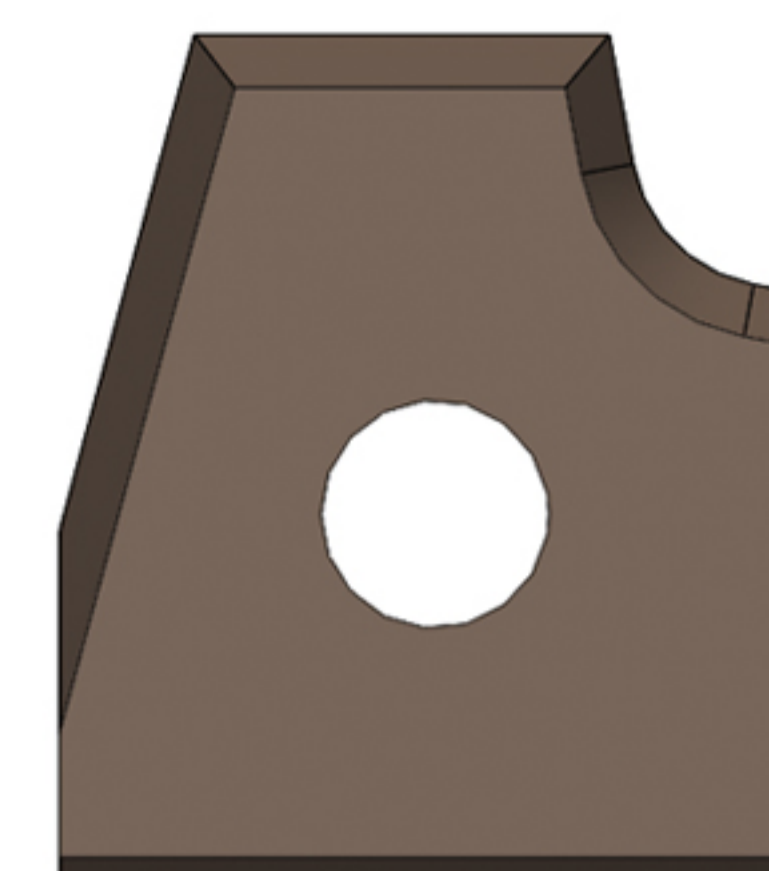
**0149**  
14,7x11,5 R=2



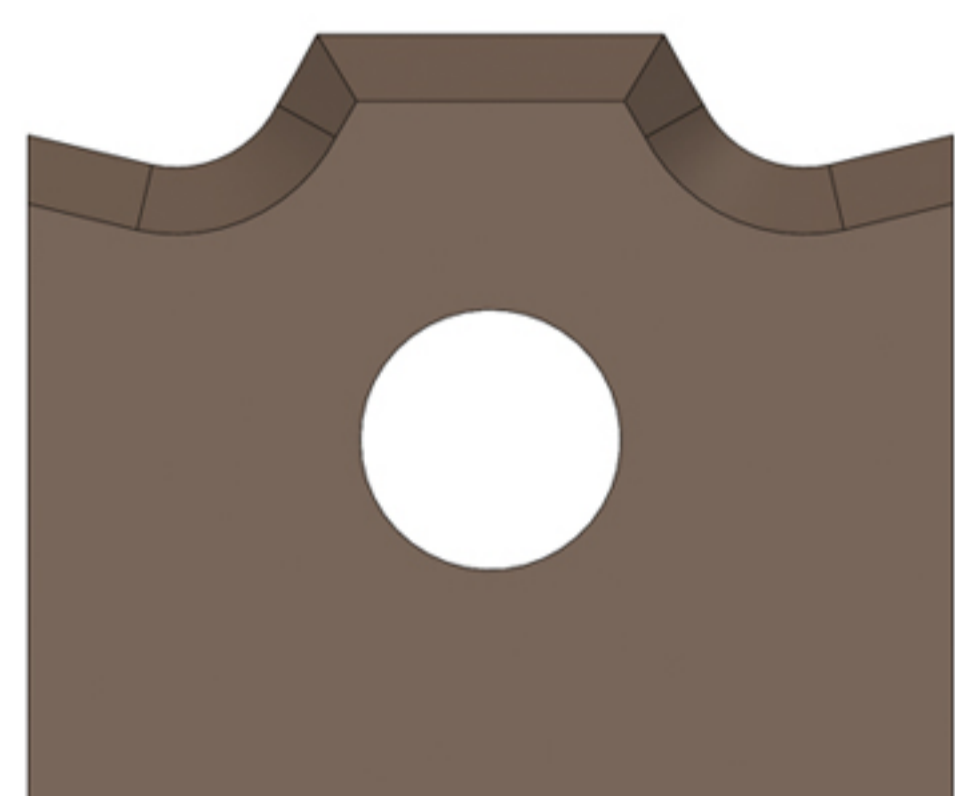
**0150**  
14,7x11,5 R=2



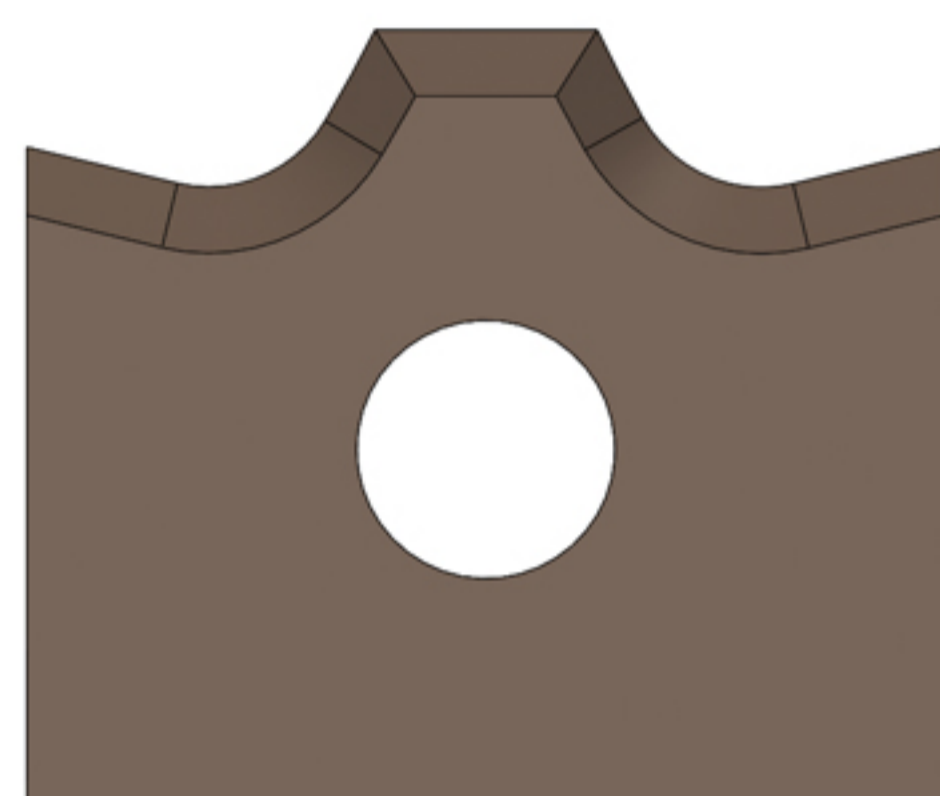
**025L**  
15x17 R=3



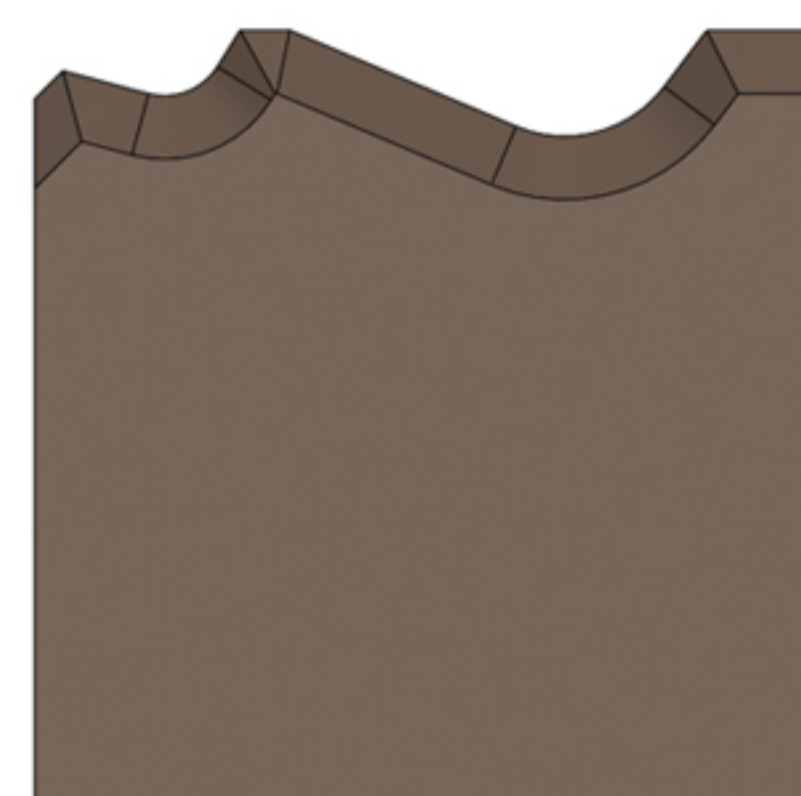
**025R**  
15x17 R=3



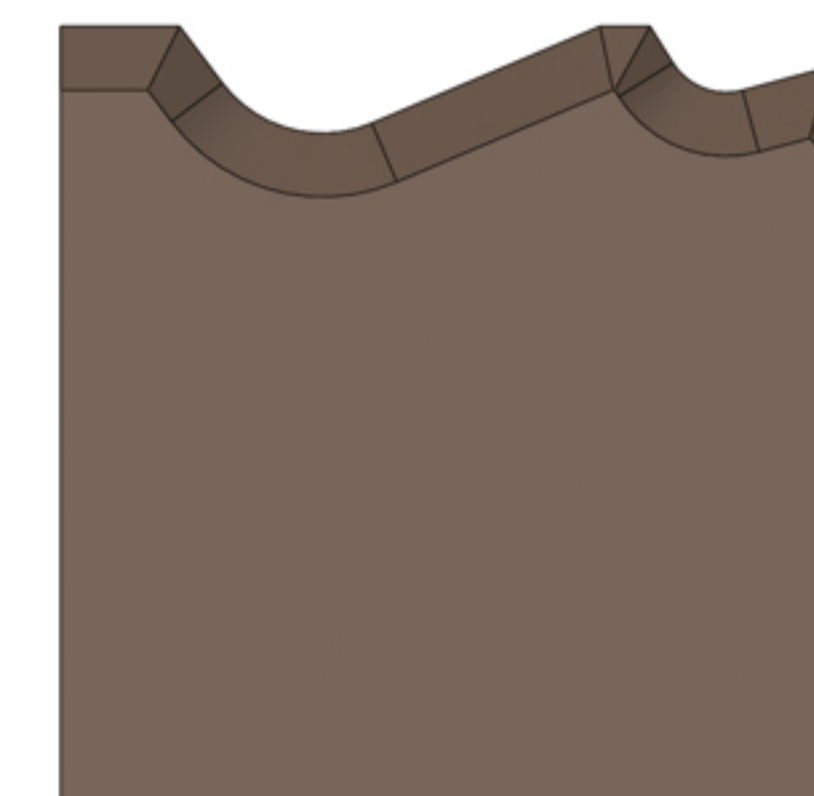
**0359**  
16x13,5 R=1,95



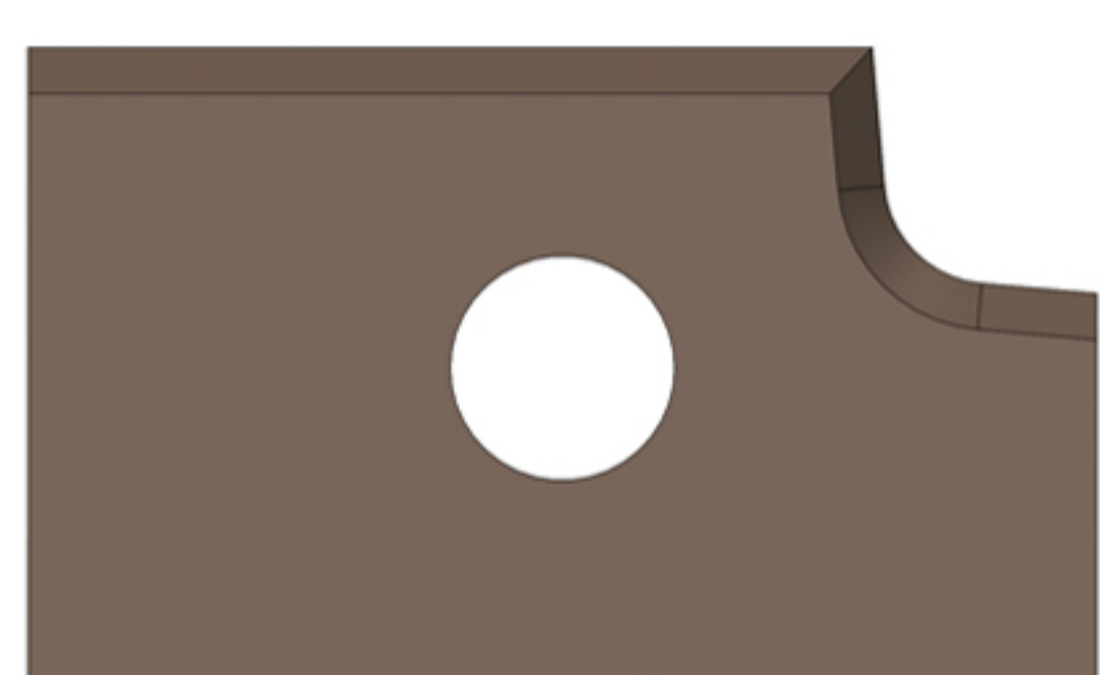
**0381**  
16x14,4 R=2



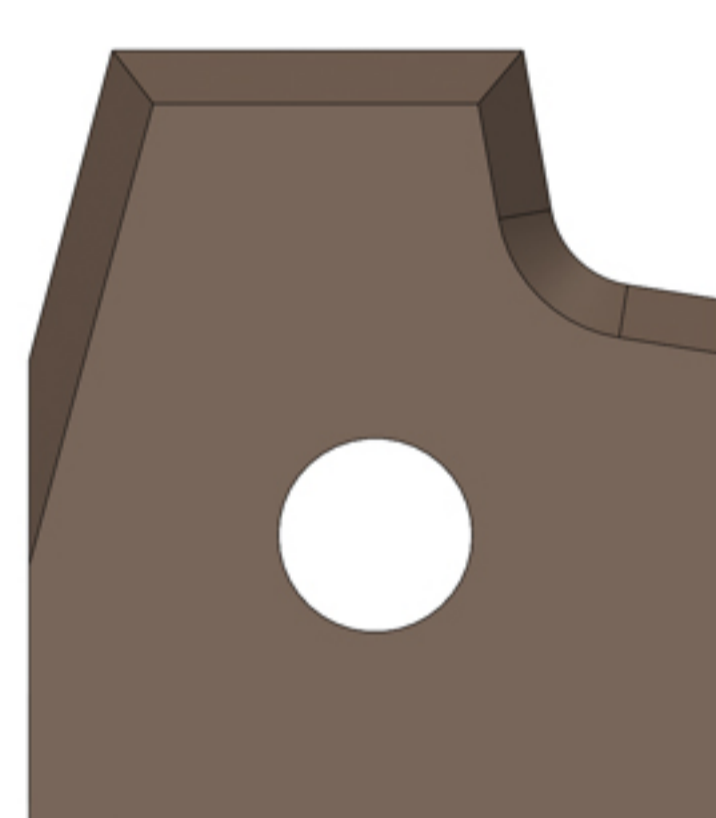
**07L0253892DMG**  
12,7x12,7



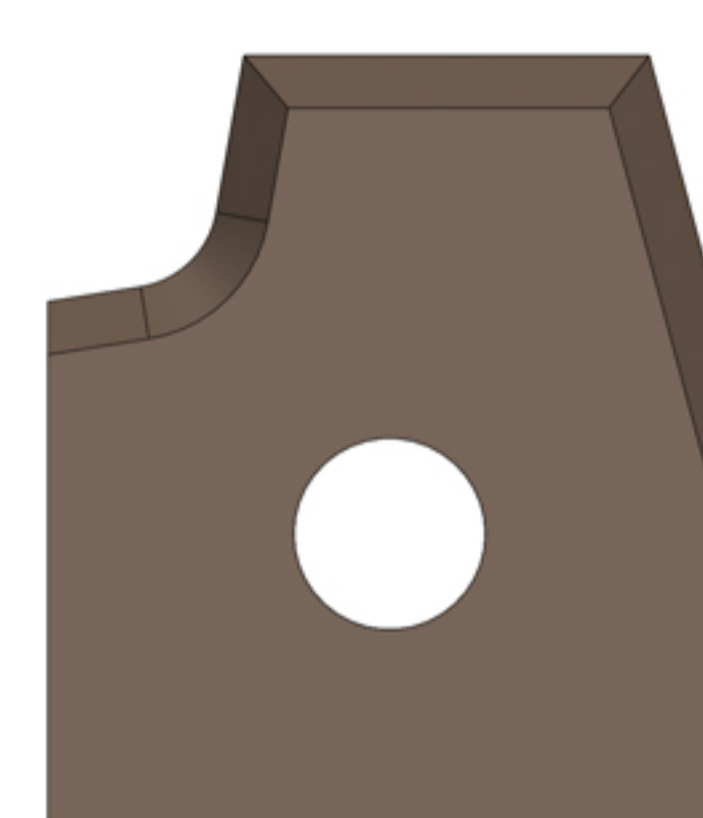
**07L0253893FMG**  
12,7x12,7



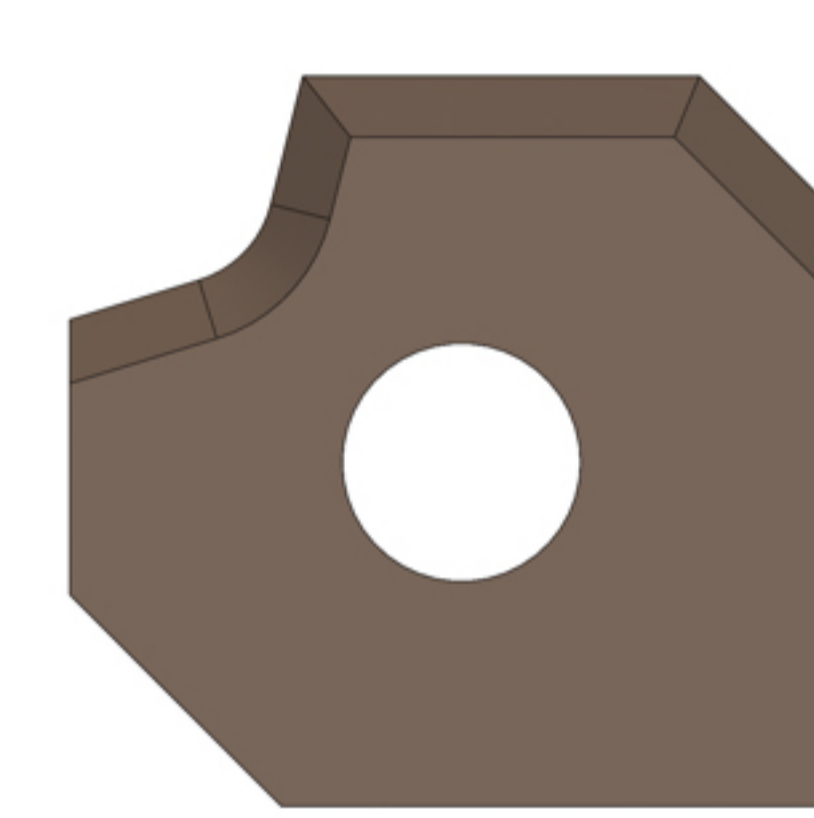
**9552003**  
20x12 R=2



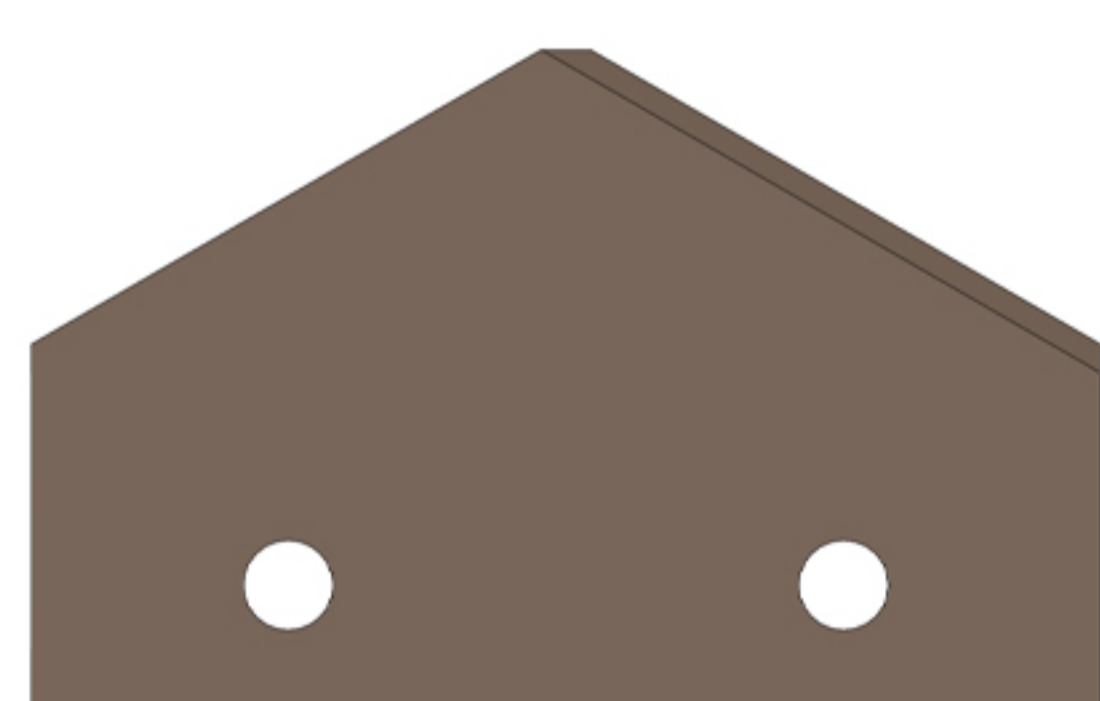
**0425**  
15x17 R=2



**0426**  
15x17 R=2



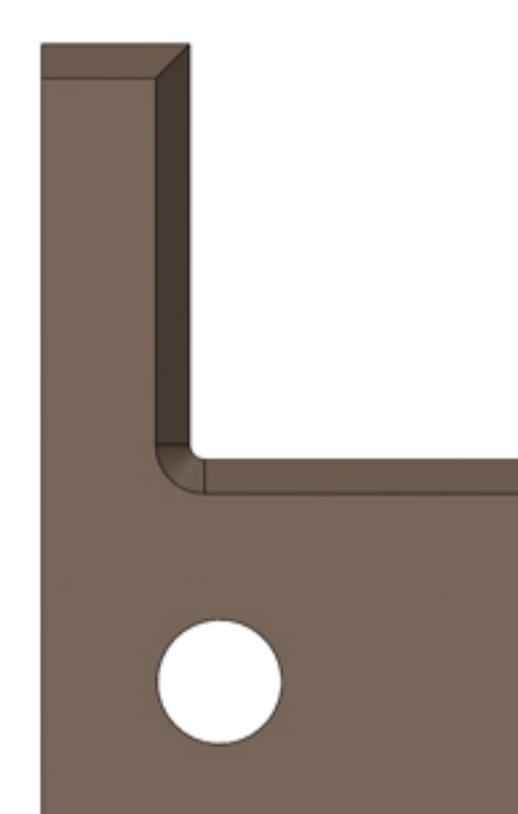
**0491**  
14,9x13,8 R=2



**0208**  
50x32 120°



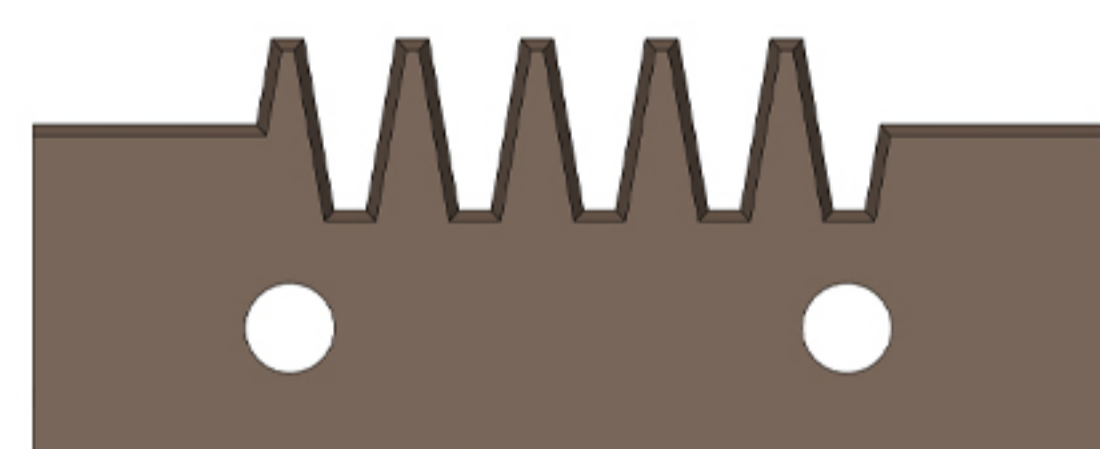
**0402**  
17x26,5 R=10



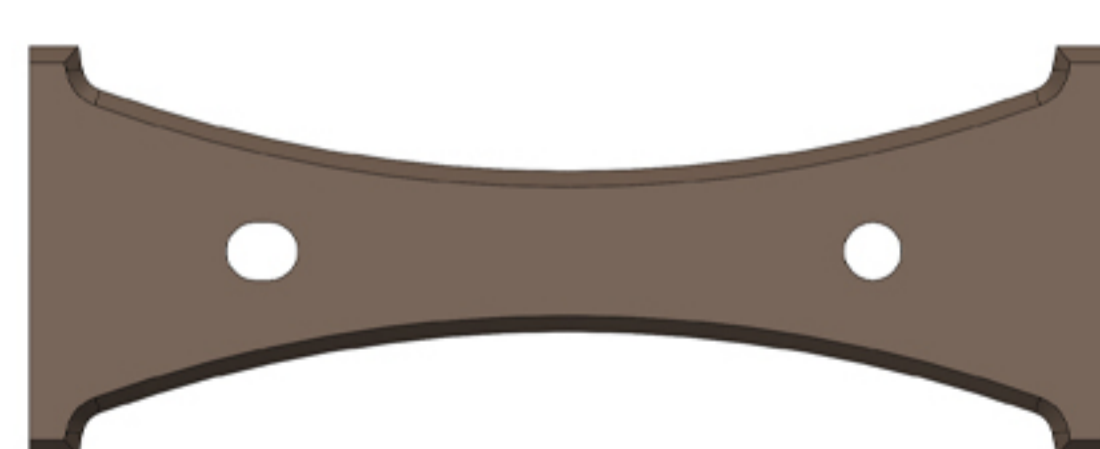
**0403**  
17x26,5 R=0,5



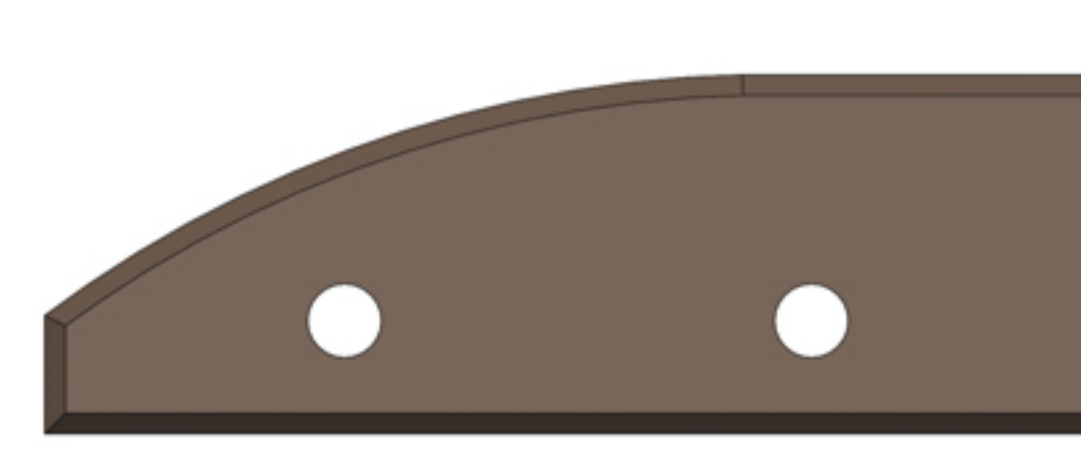
**0408**  
80x23,5 R=13+3+13+16



**0427**  
50x20 20°



**0531**  
77,5x29,5 R=100



**0551**  
59,7x20 R=67,18



**0572**  
80x29,5 R=2+35+0,5+3+6,5

## СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

Любой режущий инструмент имеет ресурс использования и оптимально работает только тогда, когда проводится его своевременное и профессиональное обслуживание. Его необходимо отчистить, заточить, отбалансировать, привести в исправность и в кратчайшие сроки вернуть клиенту, чтобы он мог дальше использовать его в работе.



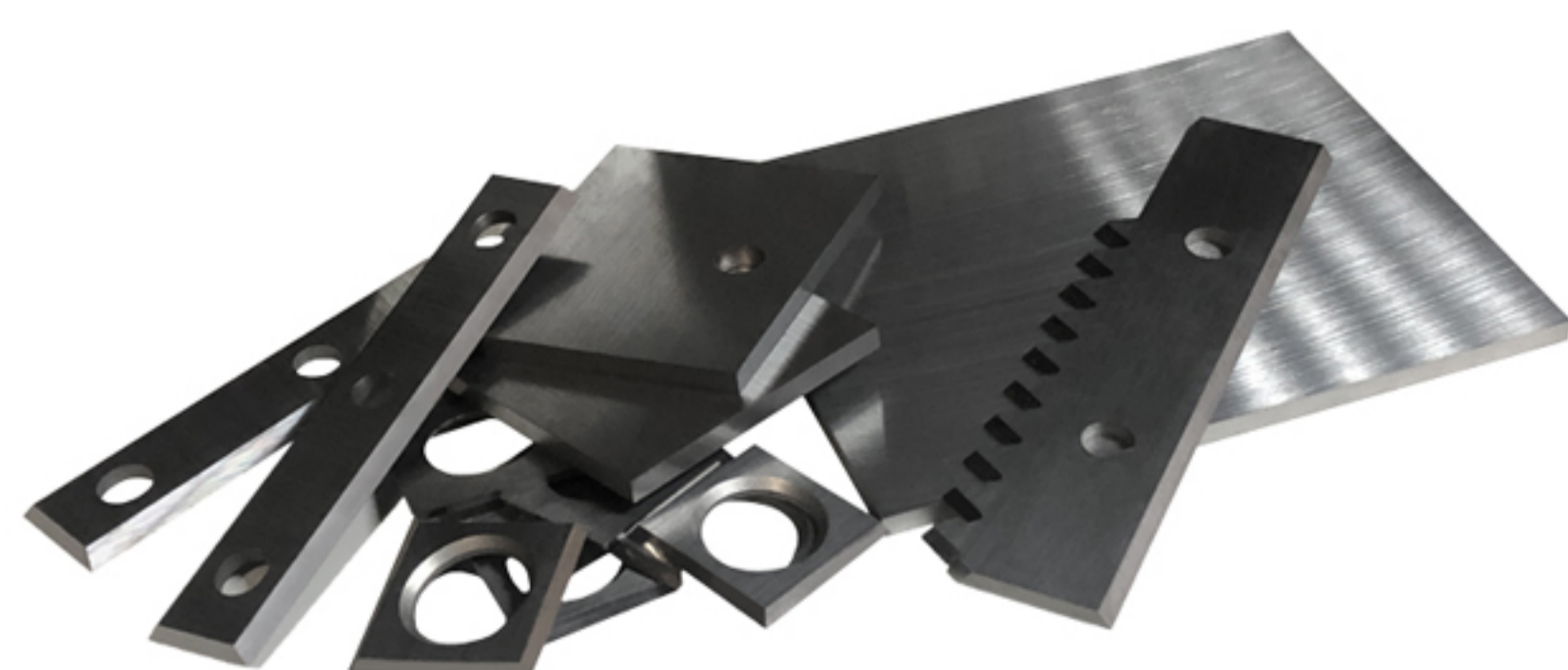
Рентабельность использования инструмента повышается вместе с увеличением числа переточек, при этом первичная переточка имеет наибольший эффект. В большинстве случаев экономичнее перетачивать инструмент чаще, а не ждать пока полностью выработается весь его ресурс, так как чрезмерная эксплуатация инструмента может привести к его полной непригодности и потребуется его замена на новый инструмент.

Все режущие материалы можно переточить, если это предусмотрено конструкцией инструмента. При затачивании инструмента сервис-центр использует свой многолетний опыт, который позволяет возвращать инструменту его первоначальное качество, т.е. инструмент становится “как новый”.

Более 15 лет “Центр Режущего Инструмента” оказывает услуги по профессиональному обслуживанию инструмента любых видов, при этом наша компания имеет возможность забрать инструмент у клиента в заточку и доставить из заточки.

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФРЕЗ НА ЗАКАЗ** - это наилучший способ в короткие сроки решить проблемы инструмента для запуска новой продукции. В нашей компании мы изготавливаем фрезы различных типов: с напаянными режущими пластинами, с сменными пластинами, с пластинами из поликристаллического алмаза PCD.

**ПРОФИЛИРОВАНИЕ** сменных ножей из подходящего именно для ваших задач твёрдого сплава HM концерна «CERATIZIT Group» (Люксембург) или быстрорежущей стали HSS на самом современном прецизионном оборудовании.



При приёме заказа нам достаточно чертежа изделия, образца ножа или изделия. Также необходимо сообщить технические характеристики оборудования, на котором будут использоваться ножи, и тип обрабатываемого материала.

# ЦДРИ

ЦЕНТР РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

[WWW.WOODWORKSPB.RU](http://WWW.WOODWORKSPB.RU)

Санкт-Петербург  
ш. Революции, д. 69, ОФИС 103  
e-mail: [info@woodworkspb.ru](mailto:info@woodworkspb.ru)  
+7 (800) 302-26-88, +7 (812) 627-14-74