

ОАО "Киржачский инструментальный завод"

# РЕЗЦЫ

[www.oakiz.ru](http://www.oakiz.ru)

**ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ  
КАНАВОК  
И ВЫРЕЗКИ КОЛЕЦ**



## ОАО «КИРЖАЧСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД»

Мы занимаемся разработкой и изготовлением металлорежущего инструмента с 1934 года. Уже более 80 лет мы накапливаем опыт производства токарных резцов, которые позволяют достичь эффективности производственного процесса.

Мы экспериментируем с новыми идеями, занимаемся изобретательством и выводим на рынок новые продукты потому, что понимаем потребности наших клиентов и это основа нашего превосходства над конкурентами.

Сотни конструктивных решений для отрезки, наружного точения, для обработки отверстий и нарезания резьбы доступны для заказа у одного поставщика.

Прибавьте к этому широкие возможности изготовления специальных конструкций по чертежам или эскизам, и Вы гарантировано получите именно тот инструмент, который Вам необходим!

*Киржачский инструментальный завод*



*Наше производство находится в центре города Киржач Владимирской области.*

## **ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА**

Для правильного определения вашей потребности рекомендуем сохранять последовательность шагов:

**ШАГ  
1**

**ВЫБЕРИТЕ ИСПОЛНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА**

**ШАГ  
2**

**ВЫБЕРЕТЕ ДИАМЕТРЫ ВРЕЗКИ РЕЗЦА.**  
Чем больше диаметр обработки первой канавки, тем лучше эвакуация стружки.

**ШАГ  
3**

**ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ЖЕСТКОСТИ**  
выберите наибольшие размеры державки H и B

**ШАГ  
4**

**ВЫБЕРЕТЕ НАИМЕНЬШЕЕ ИЗ ВОЗМОЖНЫХ**  
значение глубины резания  $A_g$  для увеличения жесткости инструмента.

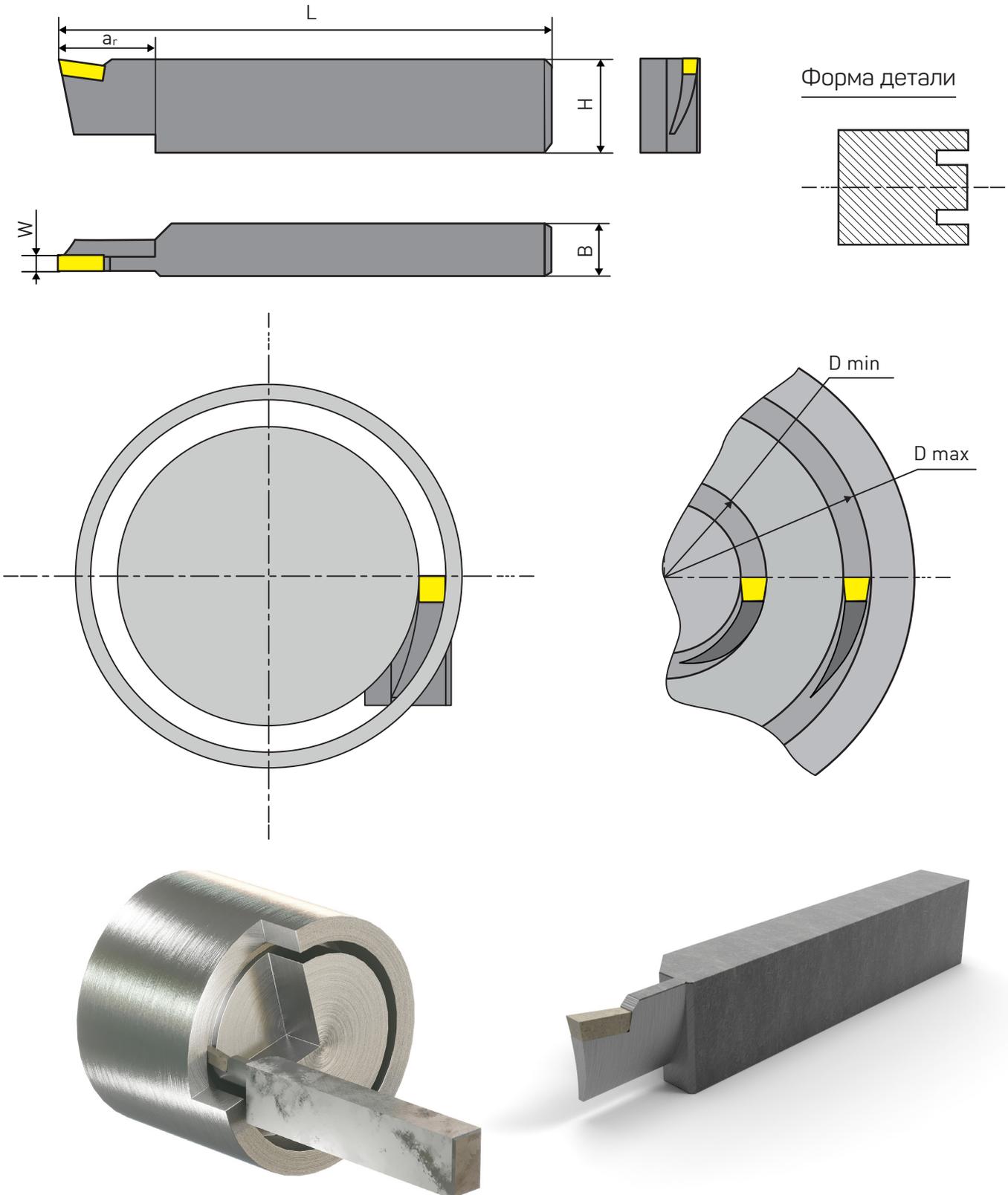
**ШАГ  
5**

**ВЫБЕРЕТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ШИРИНУ ПЛАСТИНЫ,**  
требуемую для выполнения операции.

Далее обо всем по-порядку.

# ВЫБОР ИСПОЛНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

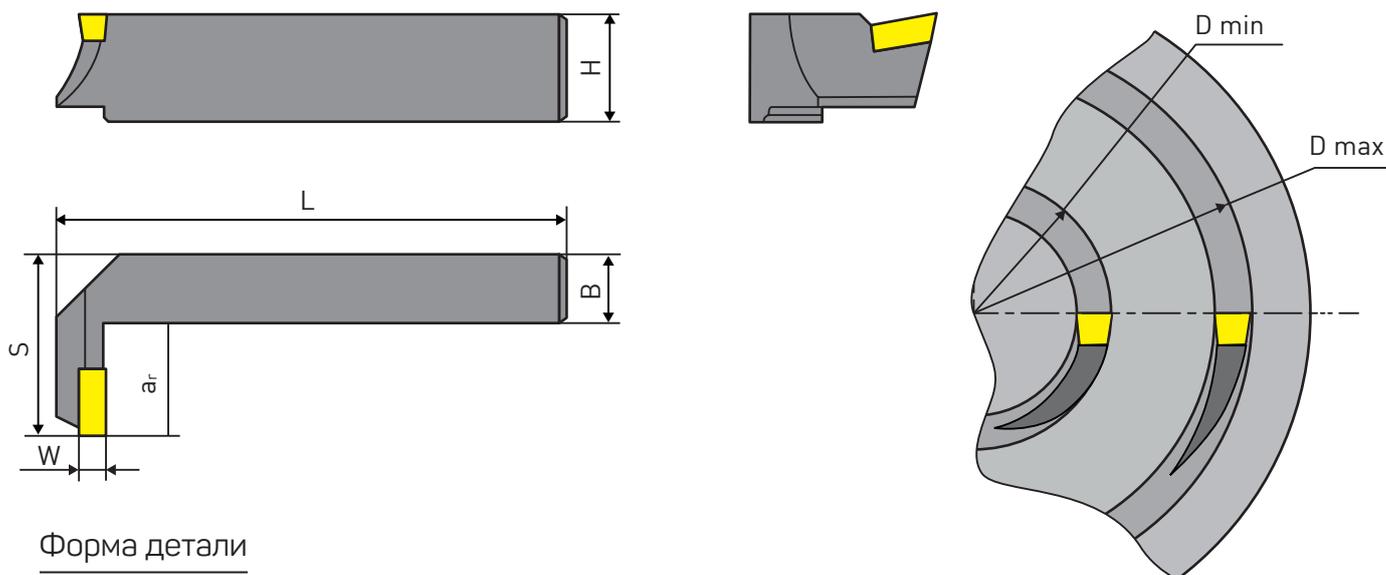
## РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ ПРЯМЫЕ



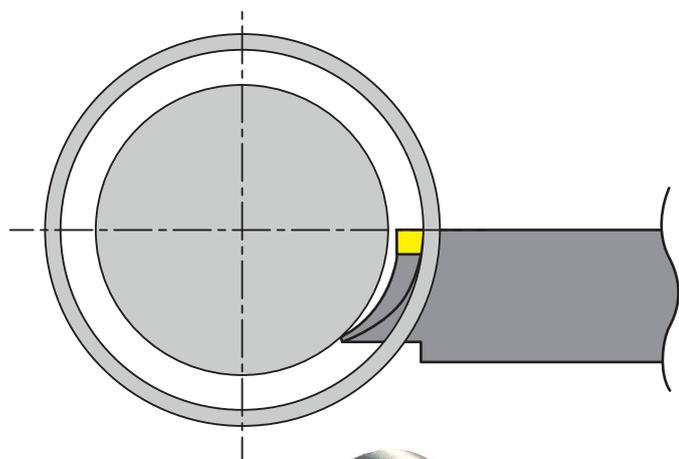
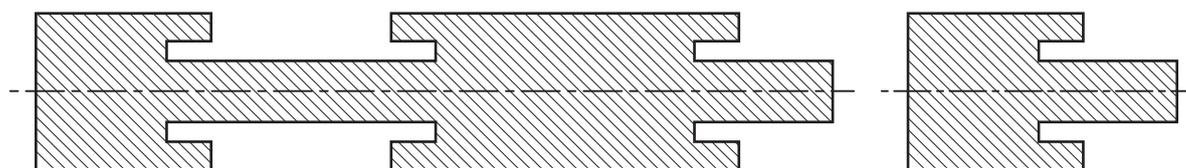
- Для точения канавок в торцах вала
- Для вырезки колец

Электронная почта для размещения заказа - [oaokiz@mail.ru](mailto:oaokiz@mail.ru)

## РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ Г-ОБРАЗНЫЕ



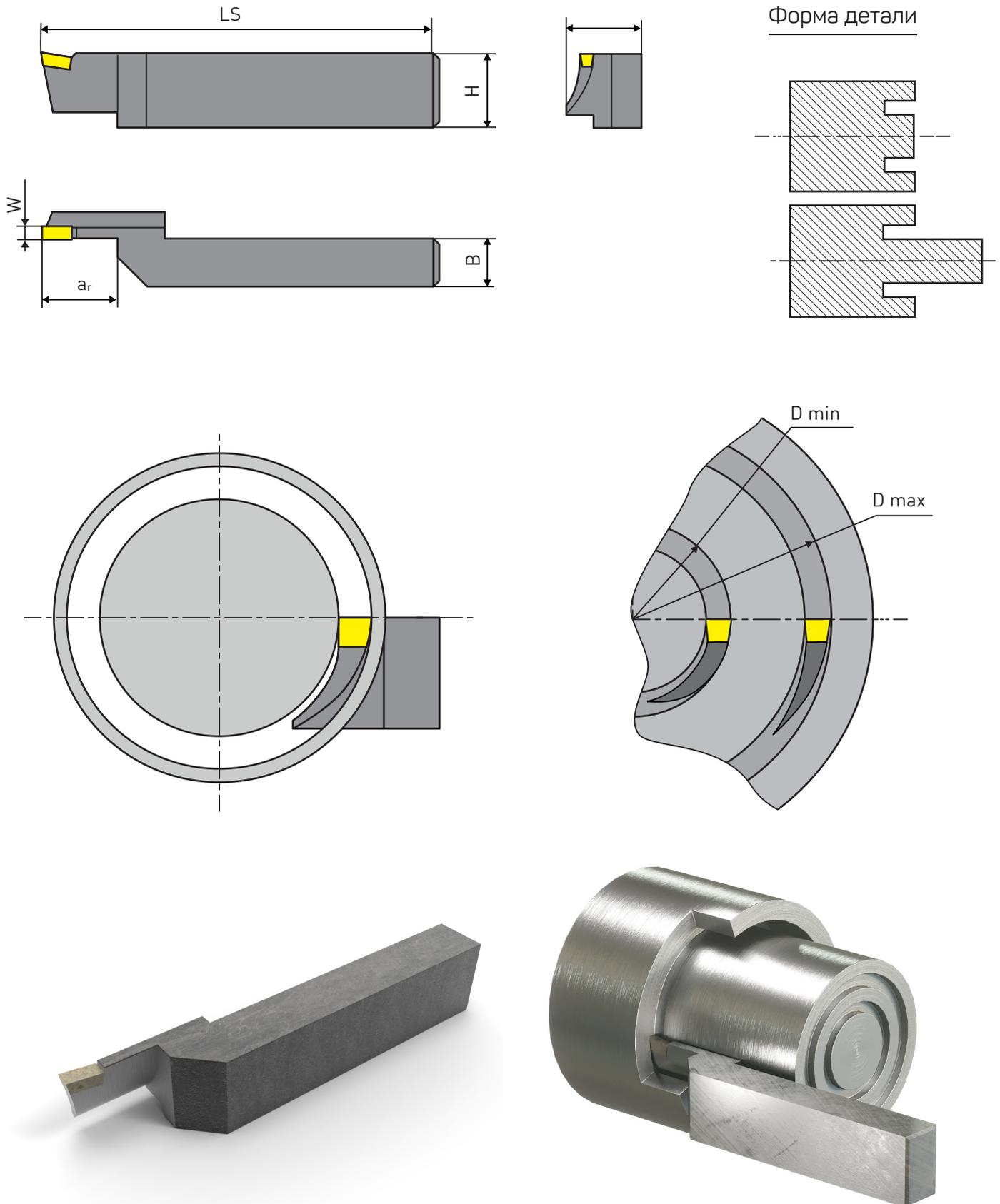
Форма детали



- Для точения канавок в торцах и уступах вала
- Для точения канавок вдоль вала
- Для вырезки колец

Электронная почта для размещения заказа - oao.kiz@mail.ru

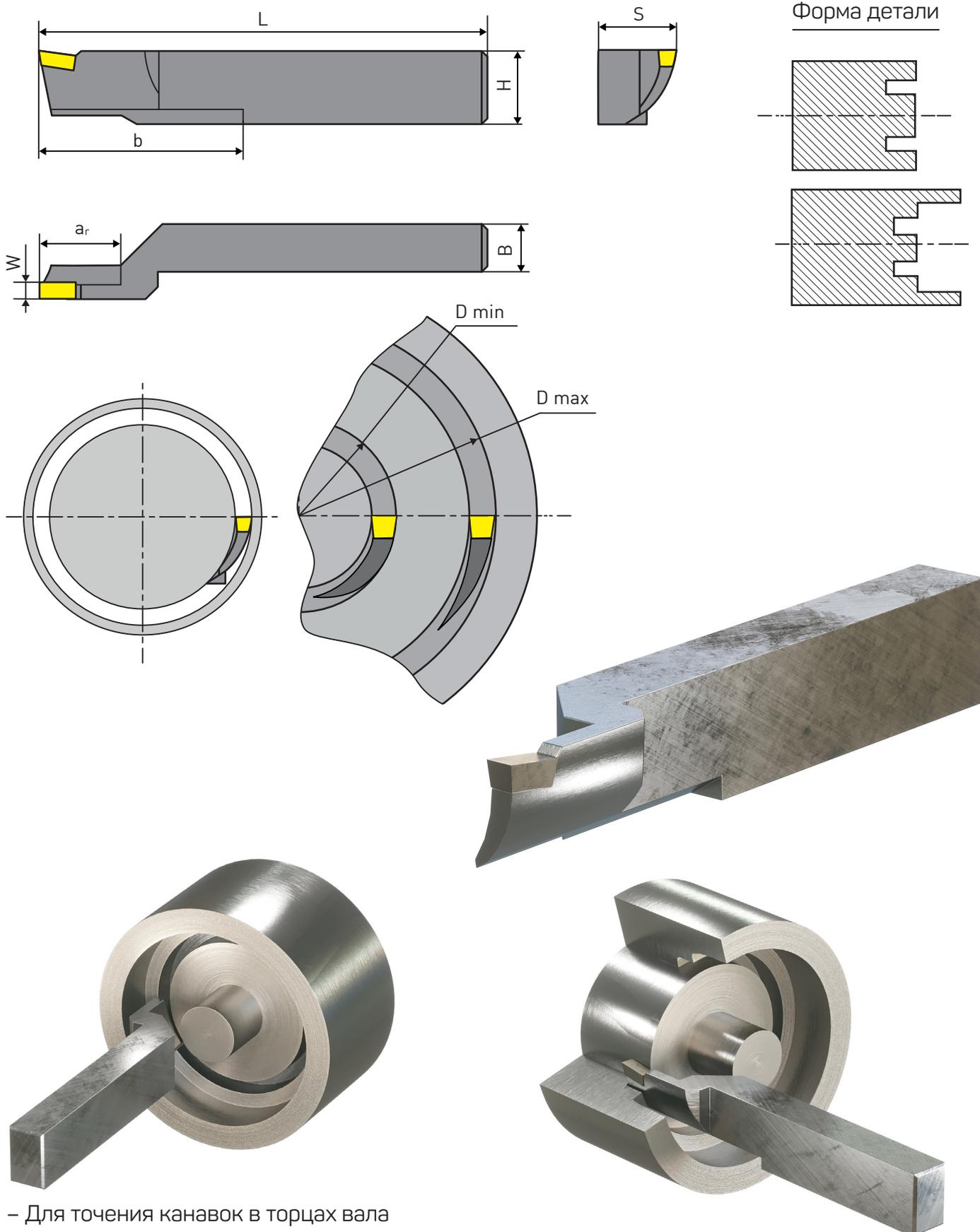
## РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ ИЗОГНУТЫЕ НАРУЖНЫЕ



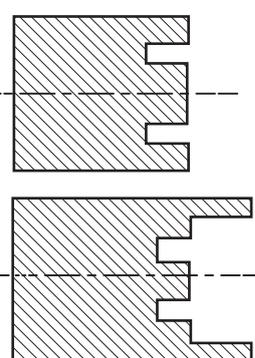
- Для точения канавок в торцах вала
- Для точения канавок вдоль вала
- Для вырезки колец

Электронная почта для размещения заказа - [oaokiz@mail.ru](mailto:oaokiz@mail.ru)

# РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ ИЗОГНУТЫЕ ВНУТРЕННИЕ



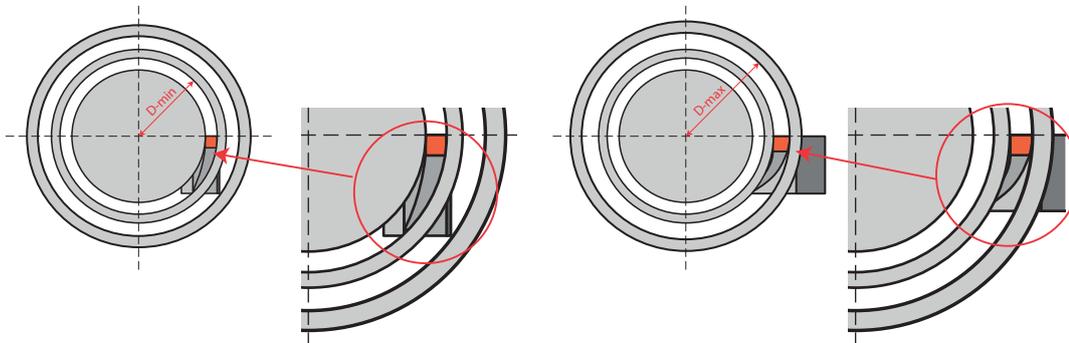
Форма детали



- Для точения канавок в торцах вала
- Для точения канавок внутри детали
- Для вырезки колец

# ВЫБОР ДИАМЕТРОВ ВРЕЗКИ

Выберите инструмент для обработки первой торцевой канавки максимально возможного диаметра.



Чем больше диаметр обработки первой канавки, тем лучше эвакуация стружки

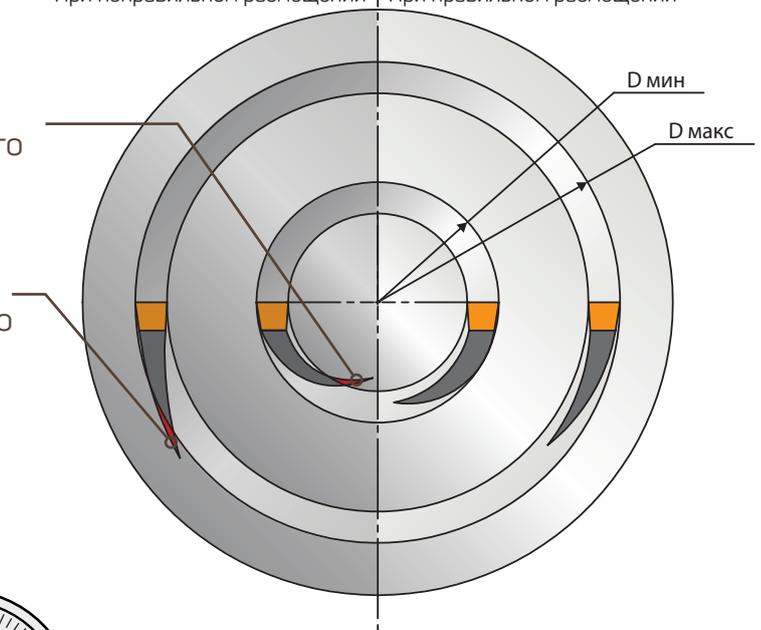
## Размещение режущей части резца в канавке детали

Типичные ошибки при врезании:

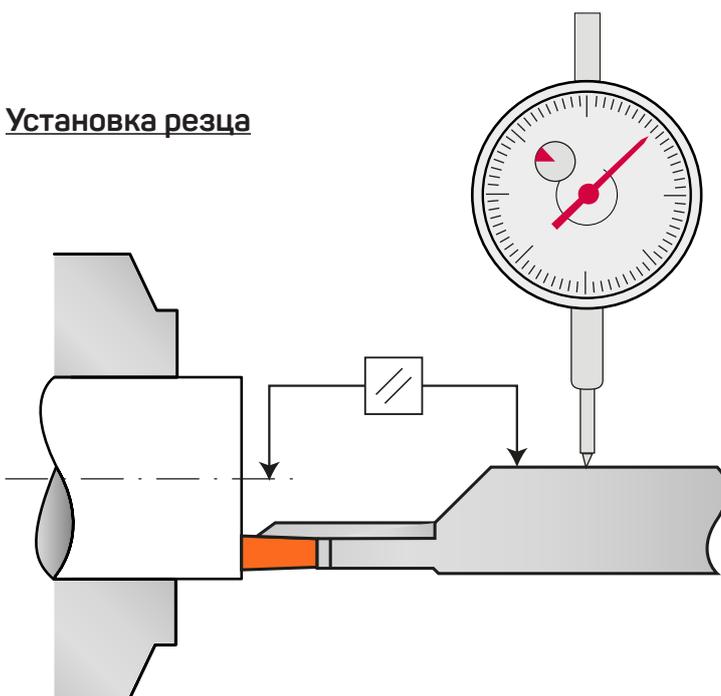
поломка при врезании на диаметре больше максимального

поломка при врезании на диаметре меньше минимального

При неправильном размещении | При правильном размещении



## Установка резца



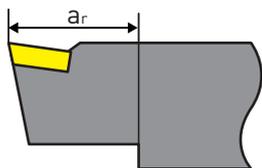
Инструмент должен быть установлен параллельно оси вращения детали!

Верная установка резца обеспечит хорошее качество поверхности при торцевой обработке и долгий срок службы инструмента.

Неправильное позиционирование инструмента приводит к вибрациям, конусности, излишними напряжениями и может стать причиной поломки инструмента!

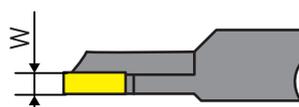
## ВЫБОР ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ

Выберете наименьшее из возможных значение глубины резания  $a_r$  для увеличения жесткости инструмента.



## ВЫБОР ШИРИНЫ ПЛАСТИНЫ

Выберете соответствующую ширину пластины, требуемую для выполнения операции.



РАБОЧИЕ ЧАСТИ		ВЫСОТА ДЕРЖАВКИ H						
Dmin - Dmax	W	12	16	20	25	32	40	50
		ГЛУБИНА ВРЕЗА $a_r$						
17 - 24	3	12	12	12	12			
20 - 25	3	12	12	12	12			
25 - 30	4	12	12	12	12			
25 - 35	3	12	15	15	15			
30 - 35	4	12	18	18	18	18		
35 - 45	4	15	20	20	20	20		
	5	20	20	20	20	20		
45 - 55	4	16	20	25	25	25	25	
	5		25	25	25	25	25	
	6			25	25	25	25	
55 - 75	4	16	22	25	25	25	25	25
	5		22	25	25	25	25	25
	6			25	30	30	30	30
75 - 120	4	16	20	25	25	25	25	25
	5		20	28	30	30	30	30
	6			28	35	35	35	35
	8			28	35	40	40	40
120 - 200	4	16	20	25	25	25	25	25
	5		20	25	32	32	32	32
	6			25	32	40	40	40
	8			25	32	40	45	45
	10				32	42	50	50
	12						52	55
200 - 500	4	16	20	25				
	5		20	25	32			
	6			25	32	42	42	42
	8			25	32	42	45	55
	10						55	60
	12						55	60

Примечание:

- в таблице приведены размеры, рассчитанные на обработку материалов средней твердости. Мы можем изготовить резцы с другими размерами и диаметрами.

- в таблице намеренно указана только высота державки и не указана ширина. Ширина державки может быть разной и получается от сочетания размера W и диаметров врезки. При заказе мы предложим вам наиболее оптимальную ширину, обеспечивающую максимальной жесткость инструмента.

Электронная почта для размещения заказа - oaokiz@mail.ru

# АКТУАЛЬНЫЕ КАТАЛОГИ КИРЖАЧСКОГО ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЗАВОДА

ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
ДЕРЖАВОЧНЫЕ**

СПЛАСТИНАМИ ИЗ  
ТВЕРДОГО СПЛАВА  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
И ВСТАВКИ**

С РЕЖУЩИМ  
ЭЛЕМЕНТОМ ИЗ  
АЛМАЗА (PCD)  
И КУВЧЕВСКОГО  
НИТРИДА БОРА  
(CBN)



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ**

ДЛЯ ШКИВОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
РАСТОЧНЫЕ**

С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ  
ДЛЯ КООРДИНАТНО-  
РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
ТОКАРНЫЕ**

6x6, 8x8, 10x10,  
12x12



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

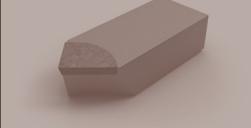
**ПЛАСТИНЫ  
НАПАИВАЕМЫЕ**

ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**НОЖИ  
ДЛЯ ФРЕЗ**



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ**

ДЛЯ ОТРЕЗКИ  
И ОБРАБОТКИ  
КАНАВOK



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**ПЛАСТИНЫ**

твердосплавные  
сменные для  
токарных резцов



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**ПОДКЛАДКИ**

ПОД ТОКАРНЫЕ  
РЕЗЦЫ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ**

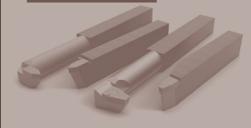
РАДИУСНЫЕ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ ДЛЯ  
НАРЕЗАНИЯ  
РЕЗЬБЫ**

ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ  
РЕЗЬБЫ  
ДЛЯ ТРАПЕЦЕДАЛЬНОЙ  
РЕЗЬБЫ  
ДЛЯ УПОРНОЙ РЕЗЬБЫ  
ДЛЯ ПРЯМОЙ РЕЗЬБЫ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
ТОКАРНЫЕ**

с механическим  
креплением  
твердосплавных  
пластин



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**ШАБЛОНЫ**

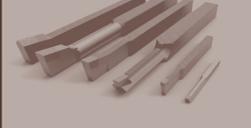
ДЛЯ ЗАТОЧКИ  
РЕЗЦОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
ДОЛБЕЖНЫЕ И  
СТРОГАЛЬНЫЕ**

С ПЛАСТИНАМИ ИЗ  
ТВЕРДОГО СПЛАВА  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ  
СТАЛИ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ**

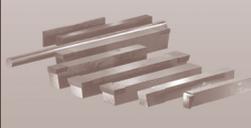
ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ  
КАНАВOK  
И ВЫРЕЗКИ КОЛЕЦ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**ЗАГОТОВКИ**

ДЛЯ  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
РЕЗЦОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
РАСТОЧНЫЕ**

ДЛЯ СТАНКОВ МОДЕЛИ  
2E78H и 2E78PH



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**РЕЗЦЫ  
ТОКАРНЫЕ**

напайные  
по ГОСТ



ООО "Киржачский инструментальный завод" [www.oookiz.ru](http://www.oookiz.ru)

**КАТАЛОГИ  
КИРЖАЧСКОГО  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО  
ЗАВОДА**





ОАО "Киржачский инструментальный завод"

601010, Владимирская область,  
г.Киржач, ул.Серегина, 18

**Телефон:** +7 (49237) 2-11-51  
+7 (49237) 2-19-84  
+7 (49237) 2-10-91

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

**Сайт:** [www.oaokiz.ru](http://www.oaokiz.ru)