

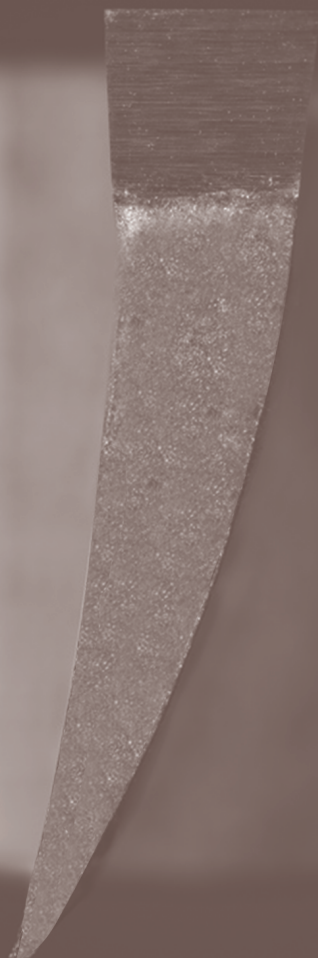


ОАО "Киржачский инструментальный завод"

РЕЗЦЫ

www.oakiz.ru

**ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ
КАНАВОК,
ТОРЦЕВЫХ
ВЫТОЧЕК 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.

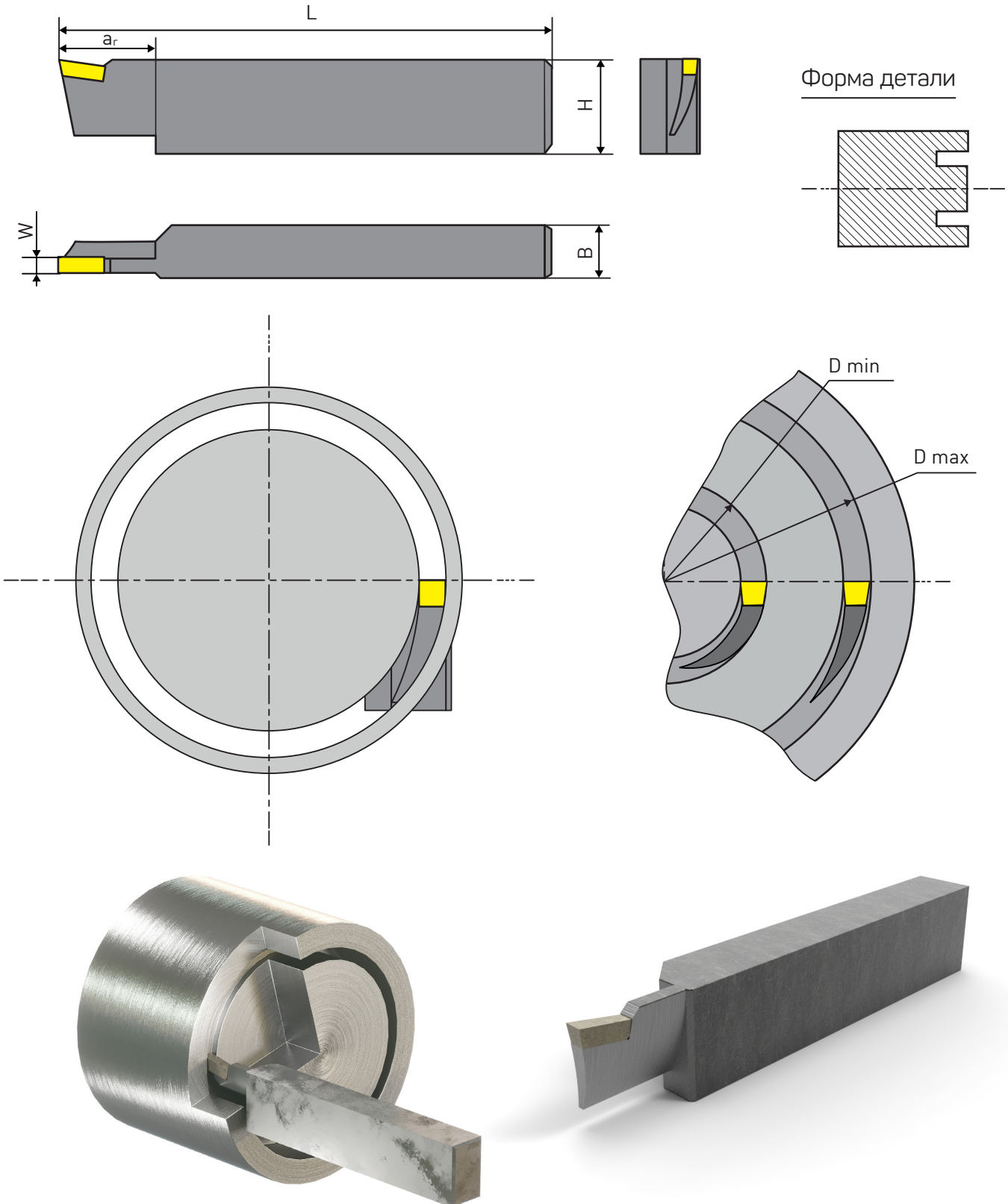
**ШАГ
5**

ВЫБЕРЕТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ШИРИНУ ПЛАСТИНЫ,
требуемую для выполнения операции.

Далее обо всём по-порядку.

ВЫБОР ИСПОЛНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

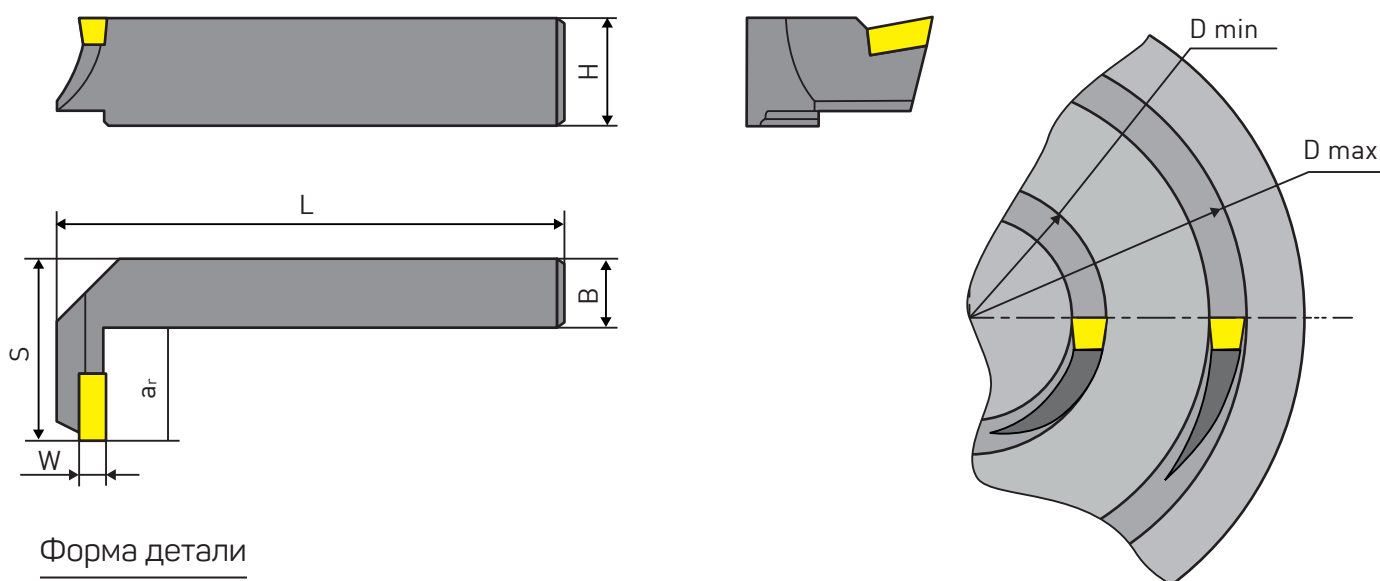
РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ ПРЯМЫЕ



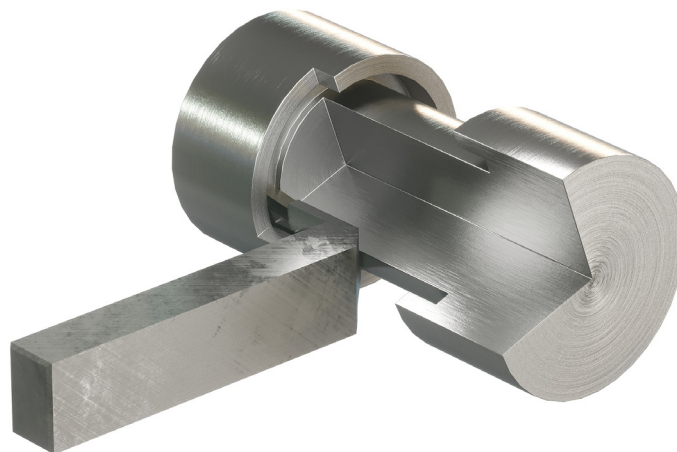
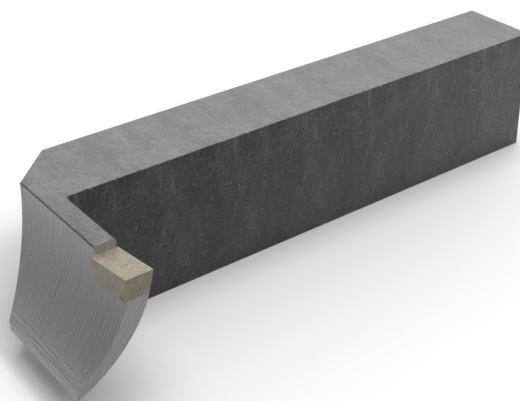
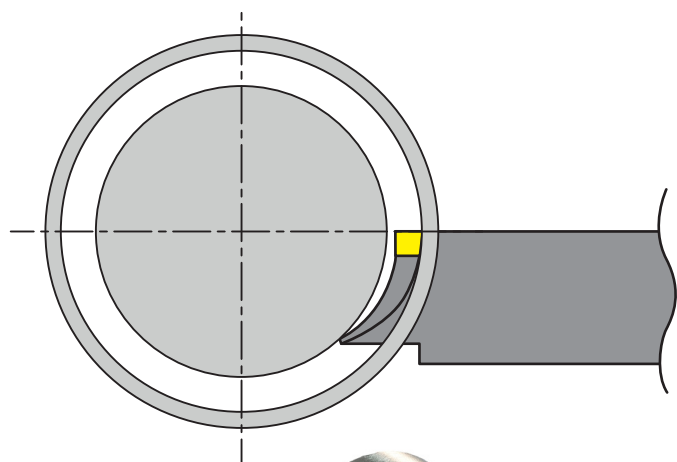
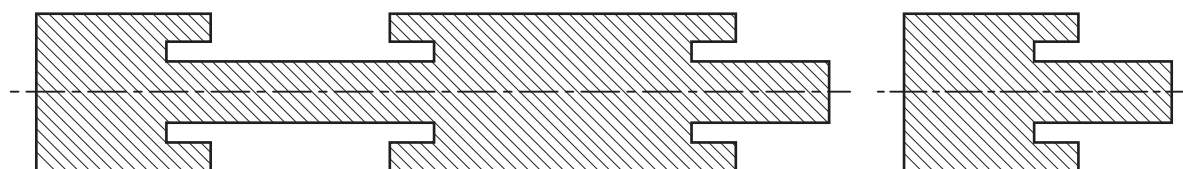
- Для точения канавок в торцах вала
- Для вырезки колец

Электронная почта для размещения заказа - oaoakiz@mail.ru

РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ Г-ОБРАЗНЫЕ



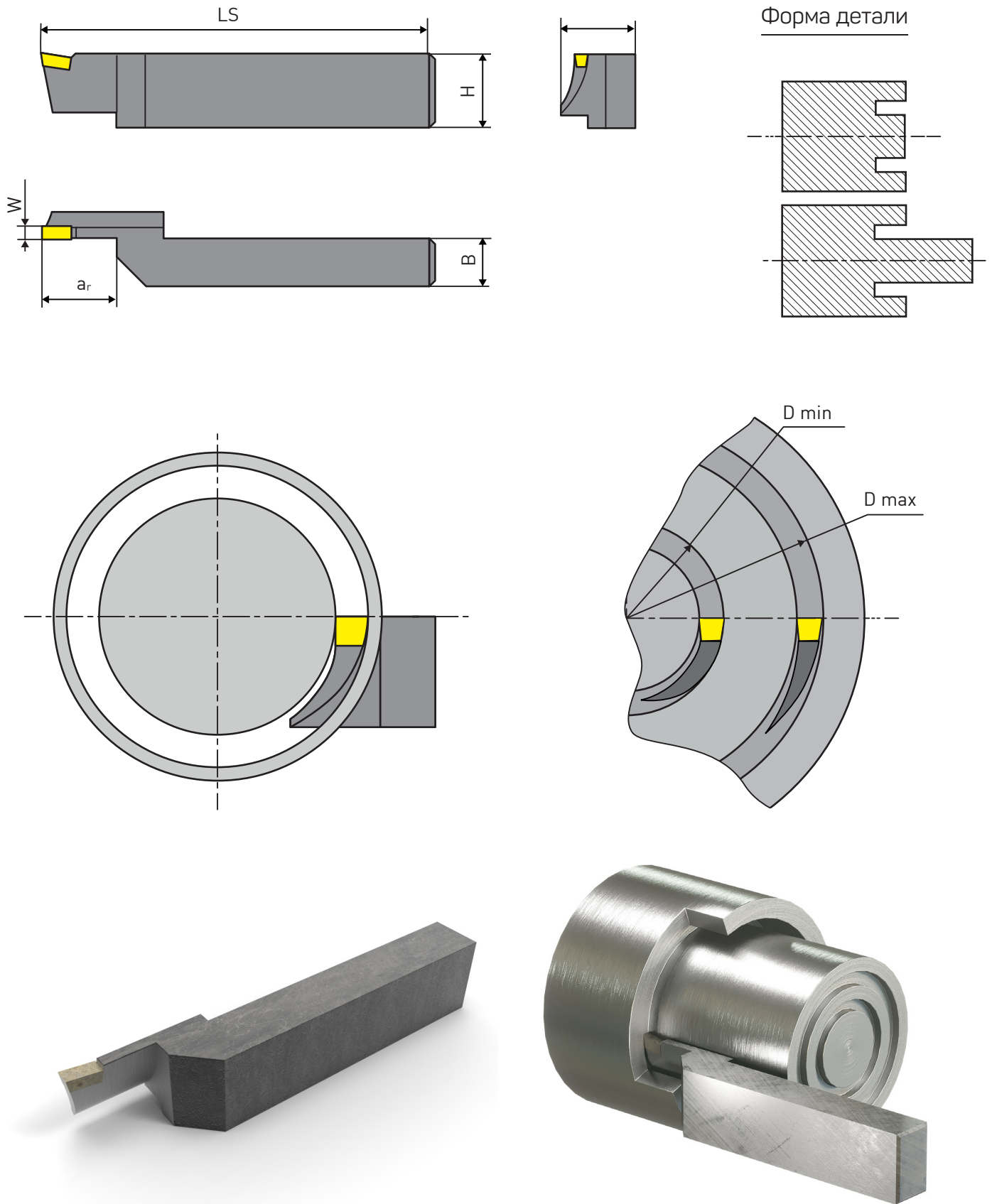
Форма детали



- 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

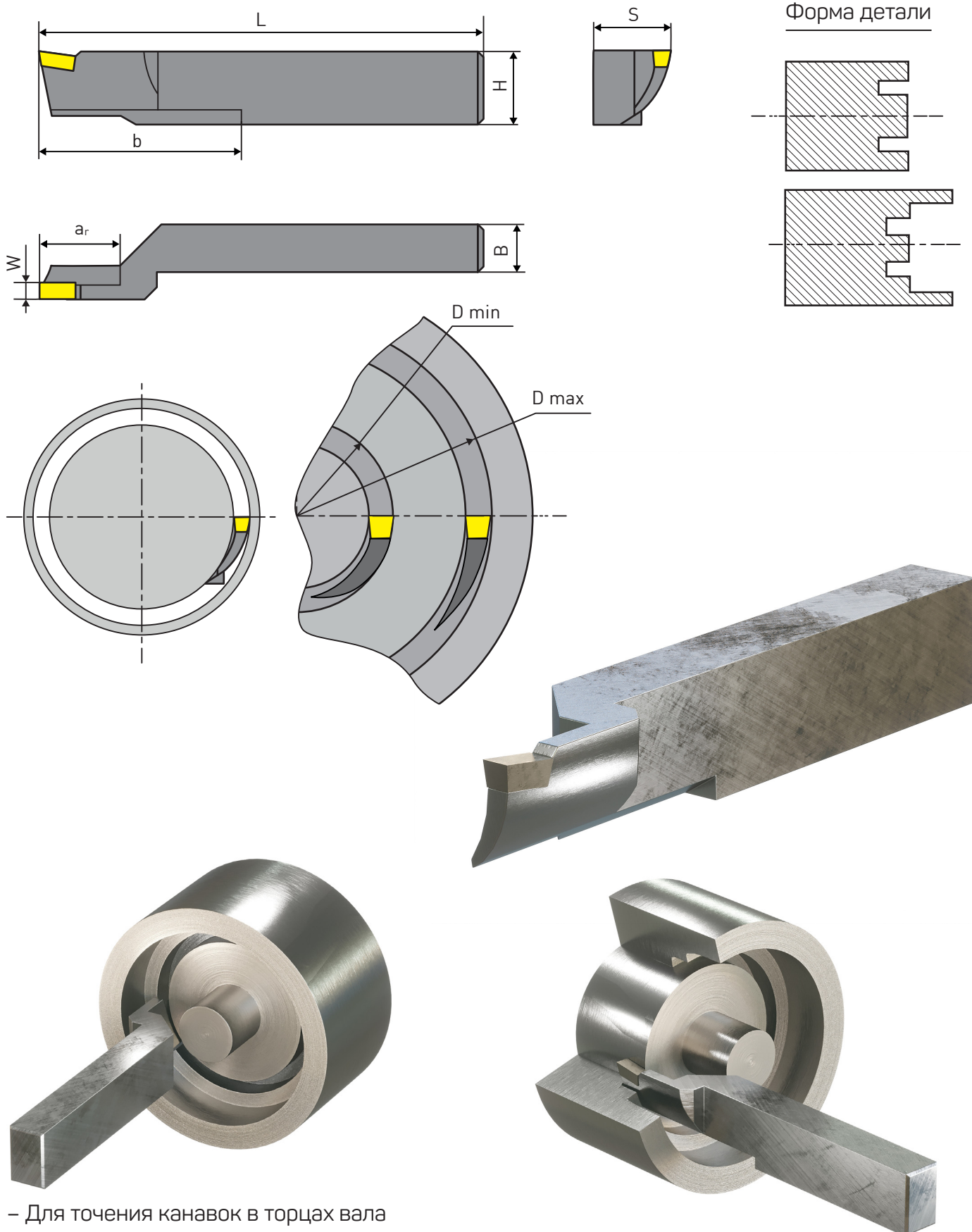
РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ ИЗОГНУТЫЕ НАРУЖНЫЕ



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

Электронная почта для размещения заказа - oaokiz@mail.ru

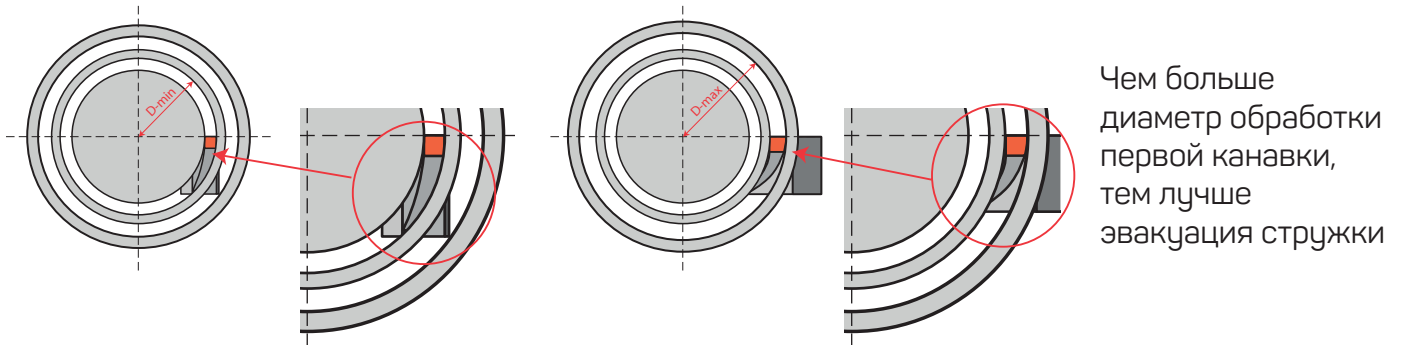
РЕЗЦЫ ТОРЦЕВЫЕ ИЗОГНУТЫЕ ВНУТРЕННИЕ



- 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.

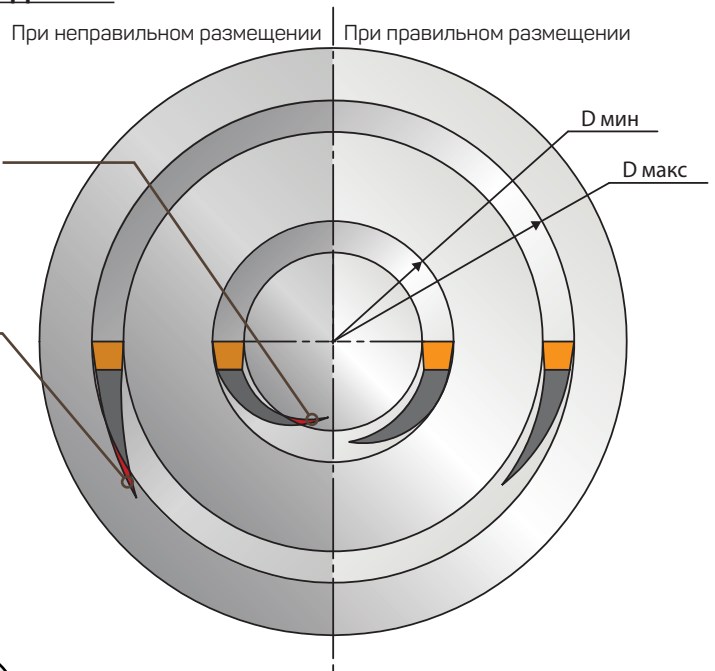


Размещение режущей части резца в канавке детали

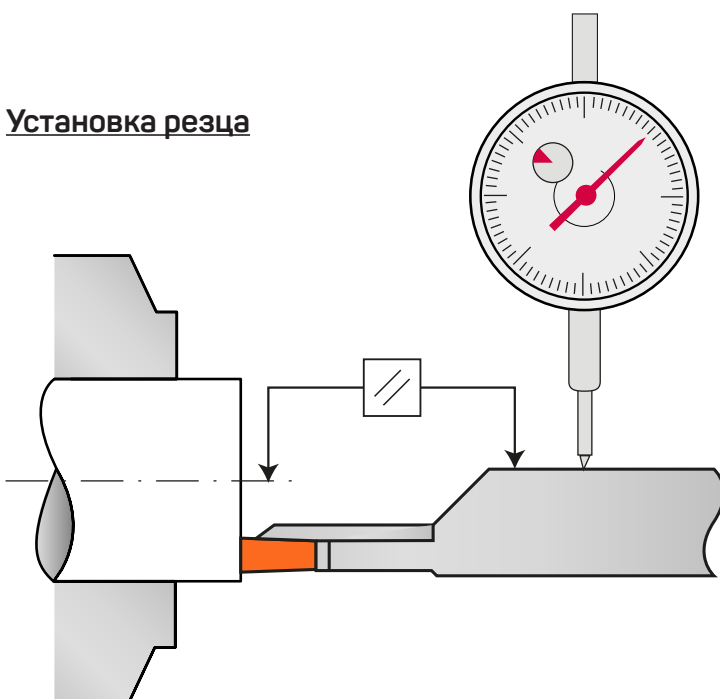
Типичные ошибки при врезании:

поломка при врезании на диаметре больше максимального

поломка при врезании на диаметре меньше минимального



Установка резца



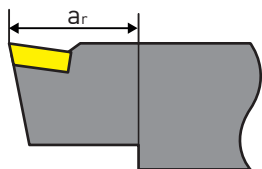
Инструмент должен быть установлен параллельно оси вращения детали!

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!

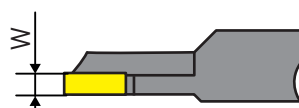
ВЫБОР ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ

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

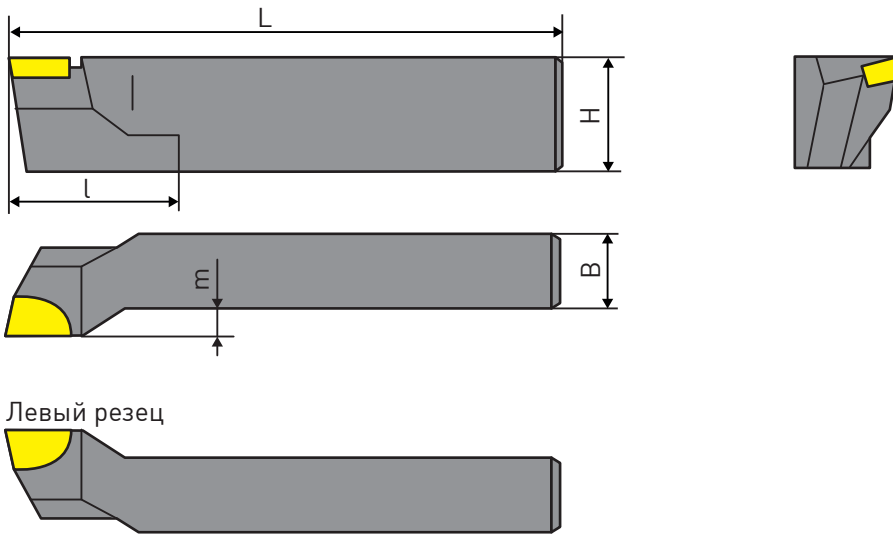
Примечание:

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

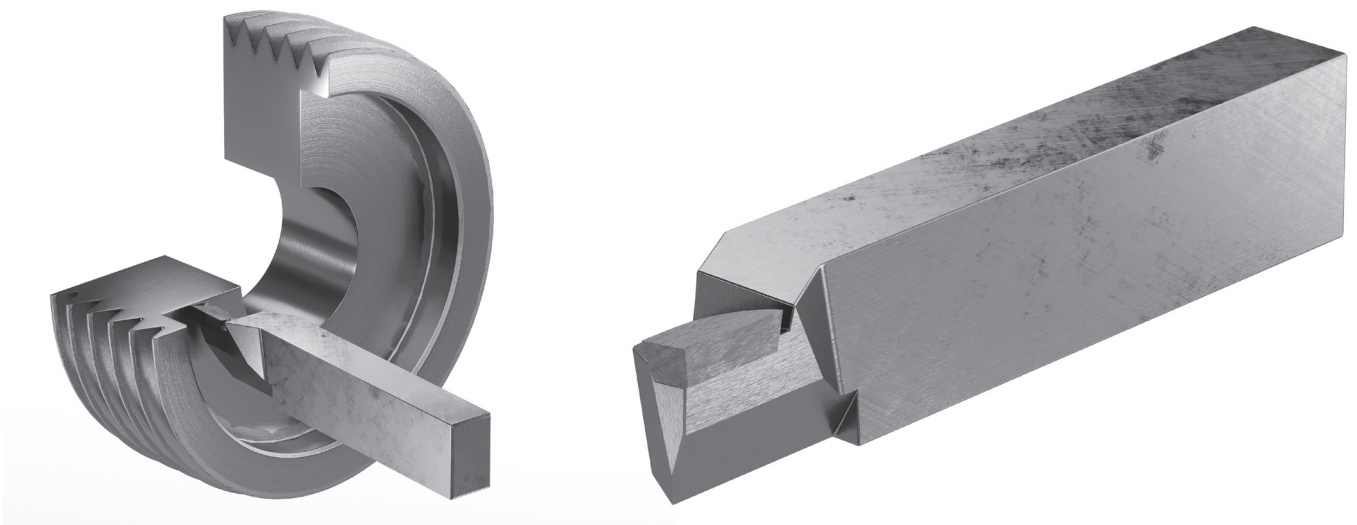
- в таблице намеренно указана только высота державки и не указана ширина. Ширина державки может быть разной и получается от сочетания размера W и диаметров врезки. При заказе мы предложим вам наиболее оптимальную ширину, обеспечивающую максимальной жесткость инструмента.

Электронная почта для размещения заказа - oaokiz@mail.ru

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ВЫТОЧЕК



Резцы		Сечение резца HxВ	L	l	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
Правые	Левые					
Обозначение						
2141-0106	2141-1106	20X12	120	30	6	65
2141-0102	2141-1102	25X16	140	35	7	80
2141-0103	2141-1103	32X20	170	45	8	100
2141-0104	2141-1104	40X25	200	55	10	130
2141-0105	2141-1105	50X32	240	70	12	150



АКТУАЛЬНЫЕ КАТАЛОГИ КИРЖАЧСКОГО ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЗАВОДА

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ДЕРЖАВОЧНЫЕ**

СПЛАСТИНАМИ ИЗ
ТВЕРДОГО СПЛАВА
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
И ВСТАВКИ**

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

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ДЛЯ ШКИВОВ**

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
РАСТОЧНЫЕ**

С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ КООРДИНАТНО-
РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ**

6x6, 8x8, 10x10,
12x12

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**ПЛАСТИНЫ
НАПАИВАЕМЫЕ**

ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**НОЖИ
ДЛЯ ФРЕЗ**

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

РЕЗЦЫ

ДЛЯ ОТРЕЗКИ
И ОБРАБОТКИ
КАНАВОВ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

ПЛАСТИНЫ

твердосплавные
сменные для
токарных резцов

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

ПОДКЛАДКИ

ПОД ТОКАРНЫЕ
РЕЗЦЫ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

РЕЗЦЫ

РАДИУСНЫЕ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
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

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ**

с механическим
креплением
твердосплавных
пластин

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

ШАБЛОНЫ

ДЛЯ ЗАТОЧКИ
РЕЗЦОВ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ДОЛБЕЖНЫЕ И
СТРОГАЛЬНЫЕ**

С ПЛАСТИНАМИ ИЗ
ТВЕРДОГО СПЛАВА
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

РЕЗЦЫ

ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ
КАНАВОВ,
ТОРЦЕВЫХ
ВЫПЕЧЕК И
ВЫРЕЗКИ КОЛЕЦ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

ЗАГОТОВКИ

ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗЦОВ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
РАСТОЧНЫЕ**

ДЛЯ СТАНКОВ МОДЕЛИ
2E78H и 2E78PH

ООО "Киржачский инструментальный завод"
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ**

напайные
по ГОСТ

ООО "Киржачский инструментальный завод"
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

Сайт: www.oaokiz.ru