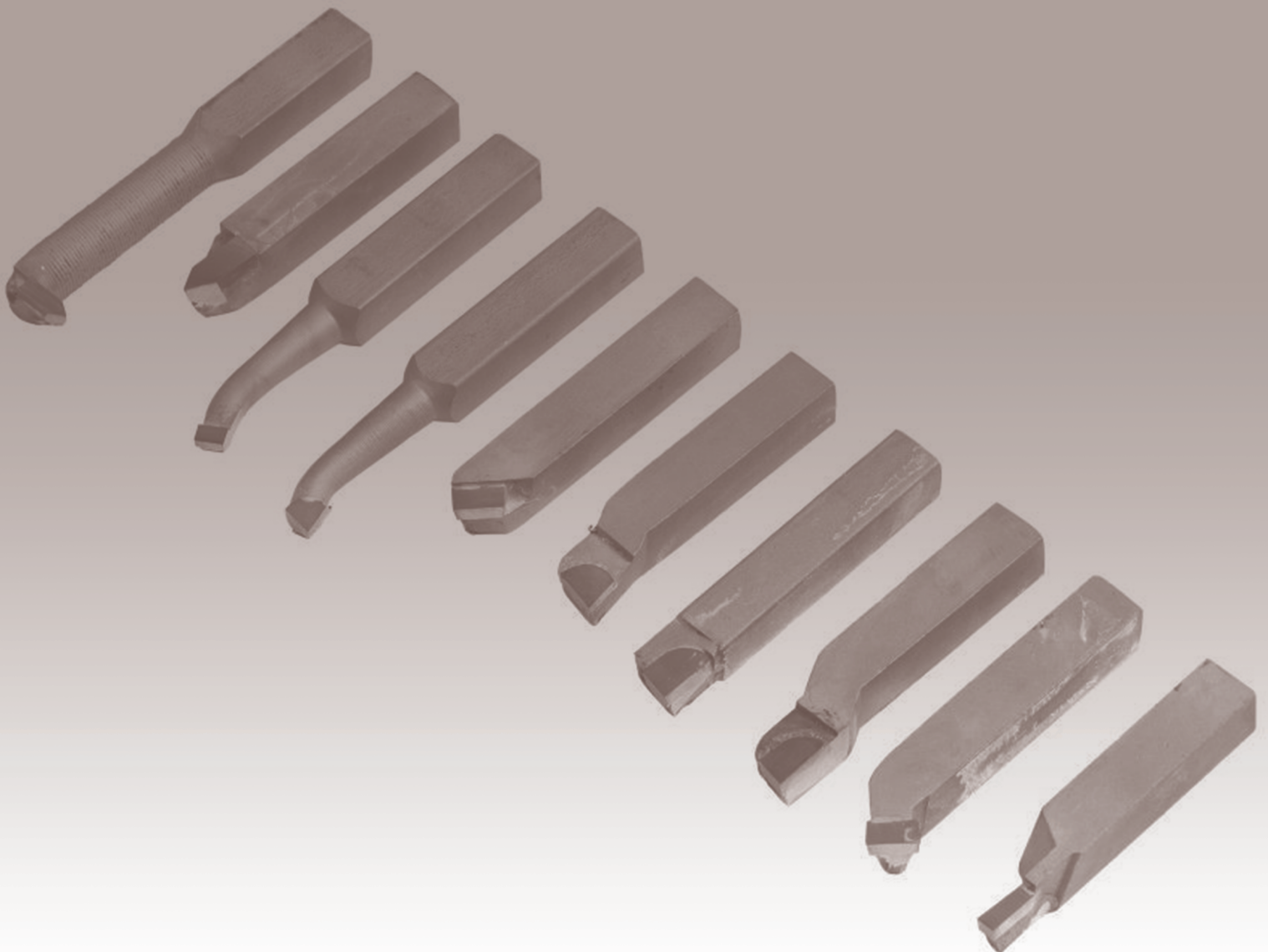


# РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ

**6x6, 8x8, 10x10,  
12x12**

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



## 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.

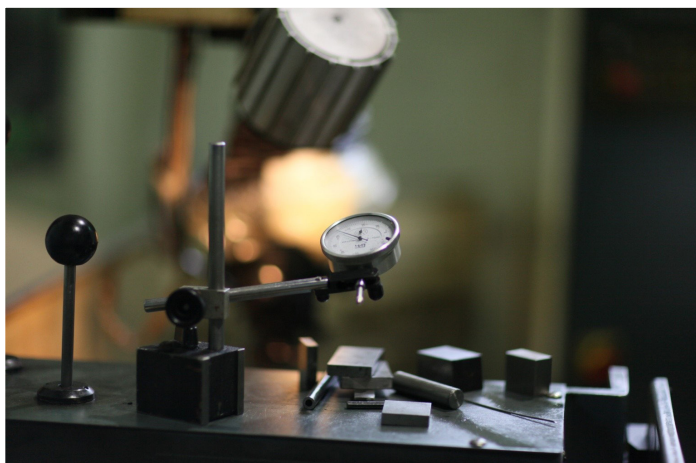
Мы экспериментируем с новыми идеями, занимаемся изобретательством и выводим на рынок новые продукты потому, что понимаем потребности наших клиентов и это основа нашего превосходства над конкурентами.

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*





## НАШ ЗАВОД



# СОДЕРЖАНИЕ

## РЕЗЦЫ С НАПАЙНЫМИ ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА

<p>РЕЗЦЫ ОТРЕЗНЫЕ. ГОСТ 18884-73</p> <p>7</p>	<p>РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ОБРАТНЫЕ (ПЕТУШКОВЫЕ)</p> <p>7</p>	<p>РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ОБРАТНЫЕ ИЗОГНУТЫЕ</p> <p>8</p>	<p>ДЕРЖАВКА ДЛЯ ОТРЕЗ- НЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ РЕЗЦОВ. СОСТАВНАЯ КОНСТРУКЦИЯ 2133</p> <p>8</p>	<p>ДЕРЖАВКА ДЛЯ ОТРЕЗ- НЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ РЕЗЦОВ. КОНСТРУКЦИЯ ДМИТРИЯ ГРЕБЕНЬКОВА</p> <p>9</p>
<p>ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ РЕЗЦЫ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА</p> <p>9</p>	<p>РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ. ГОСТ 18877-73</p> <p>10</p>	<p>РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ. ГОСТ 18879-73</p> <p>10</p>	<p>РЕЗЦЫ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ. ГОСТ 18880-73</p> <p>11</p>	<p>РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ. ГОСТ 18878-73</p> <p>12</p>
<p>РЕЗЦЫ ЧИСТОВЫЕ ШИРОКИЕ. ГОСТ 18881-73</p> <p>12</p>	<p>РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ. ГОСТ 18883-73</p> <p>13</p>	<p>РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ. ГОСТ 18882-73</p> <p>13</p>	<p>РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ. ГОСТ Р 50026-92</p> <p>14</p>	<p>РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ ДЛЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ. ГОСТ 18885-73</p> <p>15</p>
<p>РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ. ГОСТ 18885-73</p> <p>15</p>	<p>РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ. ГОСТ 18885-73</p> <p>16</p>	<p>РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ. ГОСТ 18885-73</p> <p>16</p>	<p>РЕЗЦЫ КАНАВОЧНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ КАНАВОК</p> <p>17</p>	<p>РЕЗЦЫ ДЛЯ ПРОТОЧКИ КАНАВОК В ШКИВАХ ПОД КЛИНОВЫЕ РЕМНИ</p> <p>17</p>

# СОДЕРЖАНИЕ

## РЕЗЦЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

РЕЗЦЫ ПРОРЕЗНЫЕ.  
ГОСТ 18874-73

19

РЕЗЦЫ ОТРЕЗНЫЕ.  
ГОСТ 18874-73

20

РЕЗЦЫ ОТРЕЗНЫЕ  
ПЛАСТИНЧАТЫЕ

20

РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ  
УПОРНЫЕ ПРЯМЫЕ.  
ГОСТ 18870-73

20

РЕЗЦЫ ПОДРЕЗНЫЕ  
ТОРЦОВЫЕ.  
ГОСТ 18871-73

21

РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ  
ПРЯМЫЕ С УГЛОМ  
 $\varphi=45^\circ$  и  $\varphi=60^\circ$ .  
ГОСТ 18869-73

21

РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ  
ПРЯМЫЕ С УГЛОМ  
 $\varphi=75^\circ$ .  
ГОСТ 18869-73

22

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ.  
ГОСТ 18873-73

22

РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ  
ДЛЯ НАРУЖНОЙ  
РЕЗЬБЫ.  
ГОСТ 18876-73

23

РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ  
ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ  
РЕЗЬБЫ.  
ГОСТ 18876-73

23

РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ  
ДЛЯ НАРУЖНОЙ  
ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ  
РЕЗЬБЫ.  
ГОСТ 18876-73

24

РЕЗЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ  
ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ  
ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ  
РЕЗЬБЫ.  
ГОСТ 18876-73

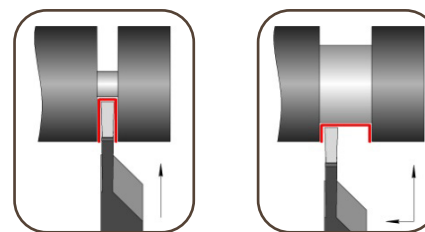
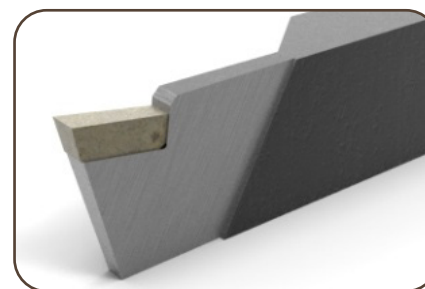
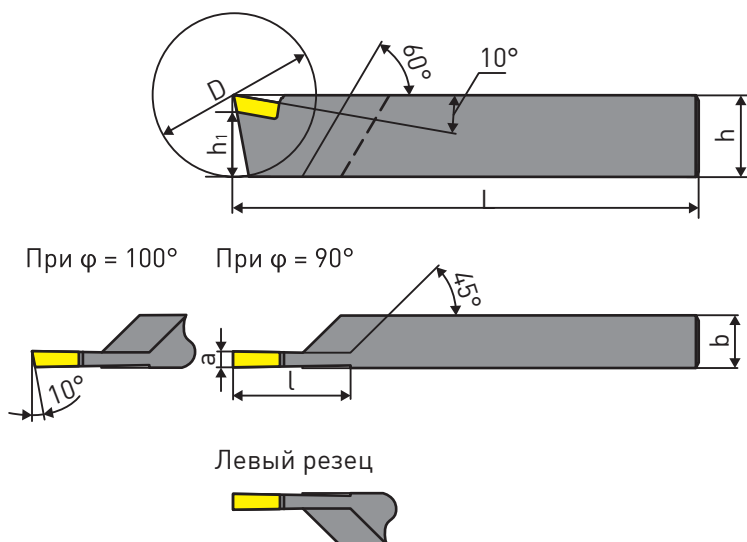
24

РЕЗЦЫ ДЛЯ ПРОТОЧКИ  
КАНАВОК В ШКИВАХ  
ПОД КЛИНОВЫЕ  
РЕМНИ

25

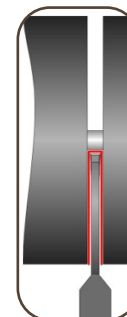
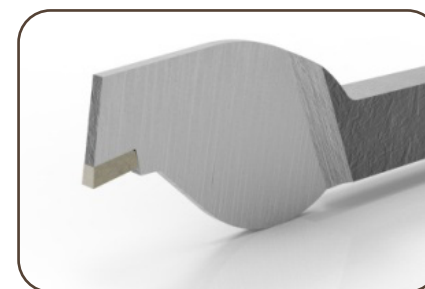
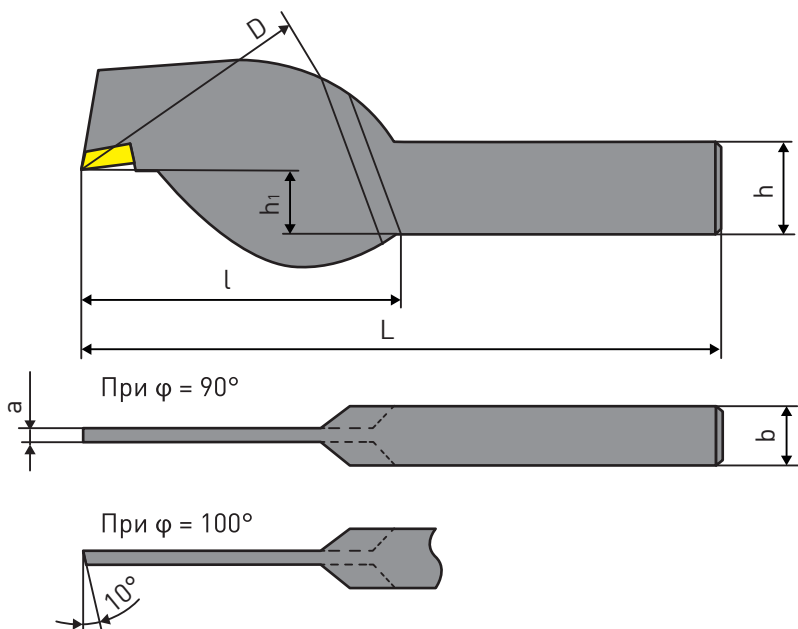
**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ  
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ



Сечение резца hxb	L	l	a	Наибольший диаметр отрезки
8X8	70	20	3	30
	100			
10X10	70			
	100			
12X12	70	25	4	35
	100			

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ОБРАТНЫЕ (ПЕТУШКОВЫЕ)

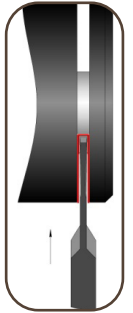
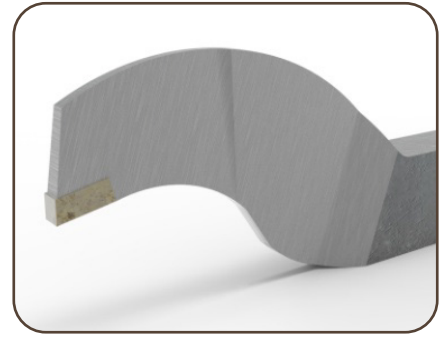
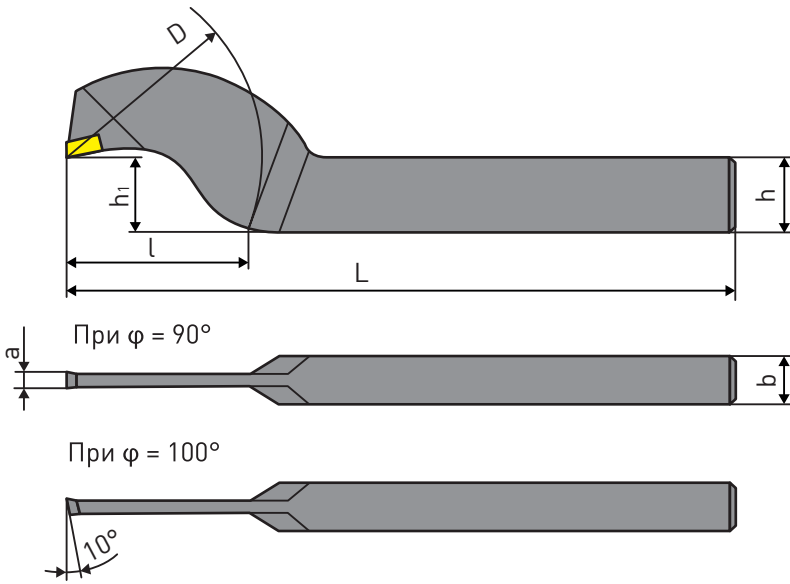


- отрезает заготовки больших диаметров;
- обрабатывает деталь на обратных оборотах шпинделя;
- стружка падает вниз, заметно уменьшается вероятность заклинивания с отламыванием резца;

Сечение резца hxb	L	l	a	Наибольший диаметр отрезки
8X8	90	42,5	3	65
10X10	95	41,5		
12X12	105	40,5	4	

Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru

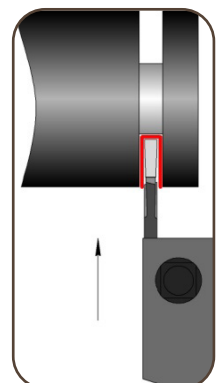
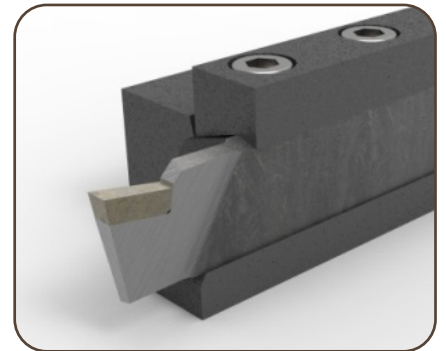
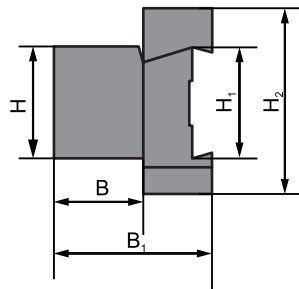
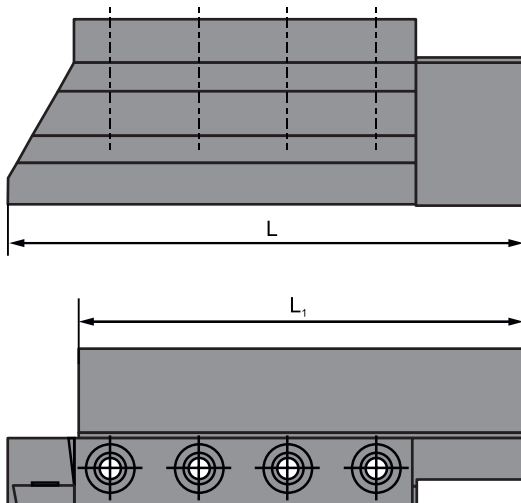
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ОБРАТНЫЕ ИЗОГНУТЫЕ



- отрезает заготовки больших диаметров;
- обрабатывает деталь на обратных оборотах шпинделя;
- стружка падает вниз, заметно уменьшается вероятность заклинивания с отламыванием резца;

Сечение резца hxb	L	l	a	Наибольший диаметр отрезки
8x8	95	36	3	75
10x10	100		4	
12x12	115			

## ДЕРЖАВКА ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНАТЫХ РЕЗЦОВ. СОСТАВНАЯ КОНСТРУКЦИЯ 2133

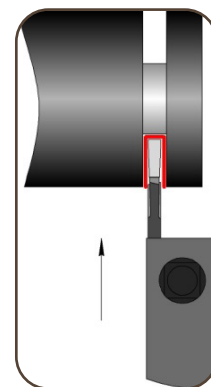
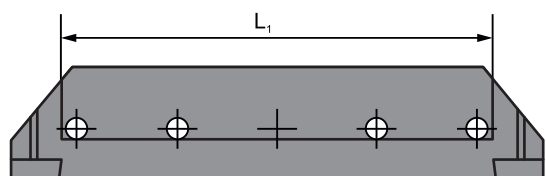
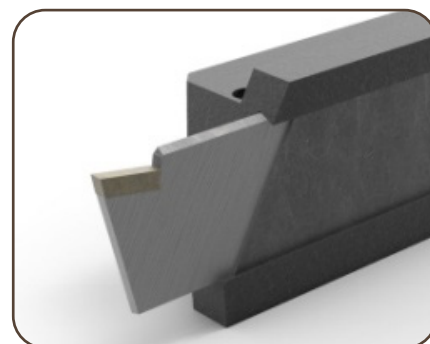
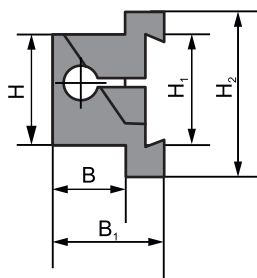
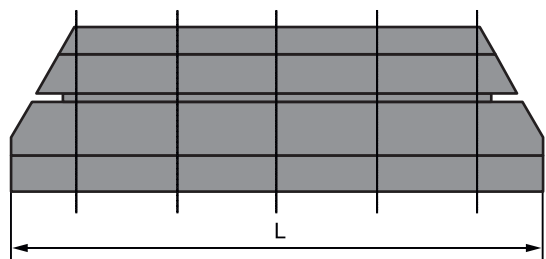


Обозначение	Размеры (мм)							Прижим	Винт Din 912	Ключ
	H	B	L	L1	H1	H2	B1			
2133-0011	8	8	70	64	12	26	21,5	13x64-35	M5x16	SW4
2133-0021	10	10					23,5			
2133-0031	12	11,5					25,5			

Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru



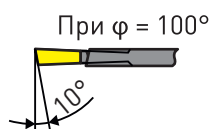
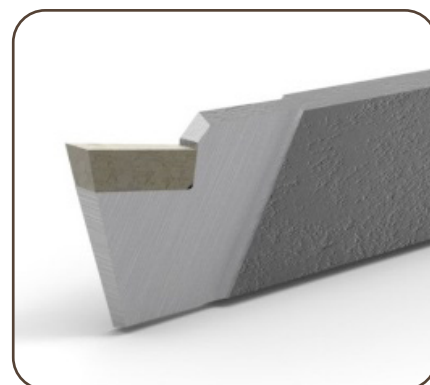
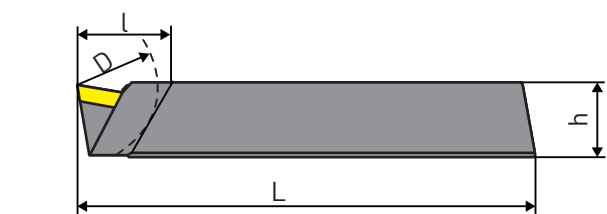
## ДЕРЖАВКА ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ РЕЗЦОВ. КОНСТРУКЦИЯ ДМИТРИЯ ГРЕБЕНЬКОВА



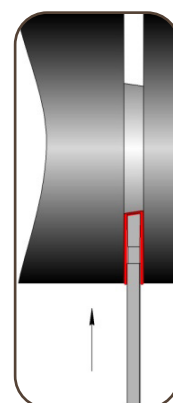
Обозначение	Размеры (мм)							Винт Din 912 	Винт разжимной DIN 913	Ключ 
	H	B	L	L1	H1	H2	B1			
2132-0031	12	12	92	80	12	22	19,5	M5x6	M6x6	SW4

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

## ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ РЕЗЦЫ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

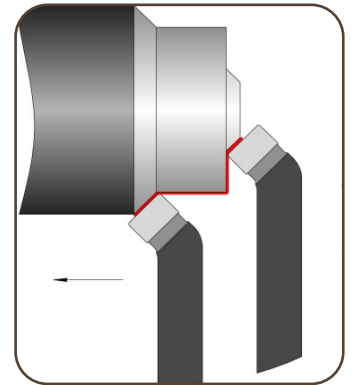
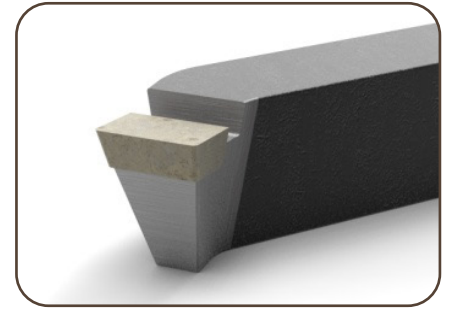
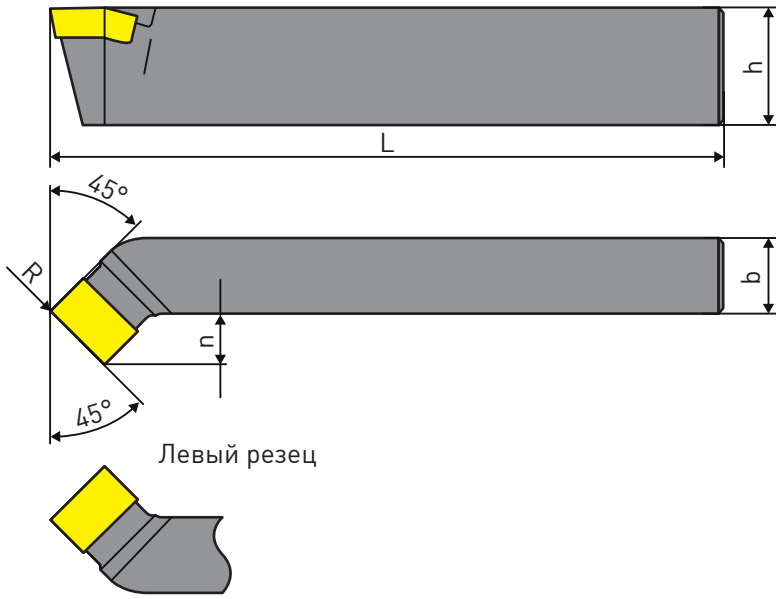


Материал	Размеры (мм)			
	H	B	L	a
С пластиной из твердого сплава	12	3	100	3
		4		4
		5		5



РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

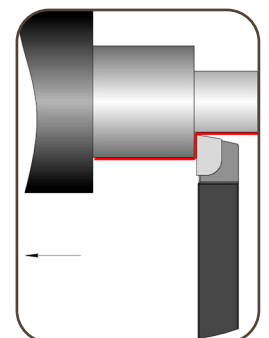
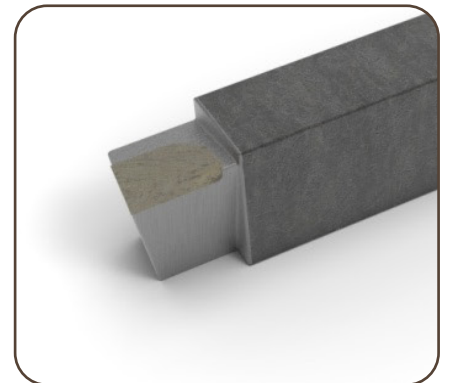
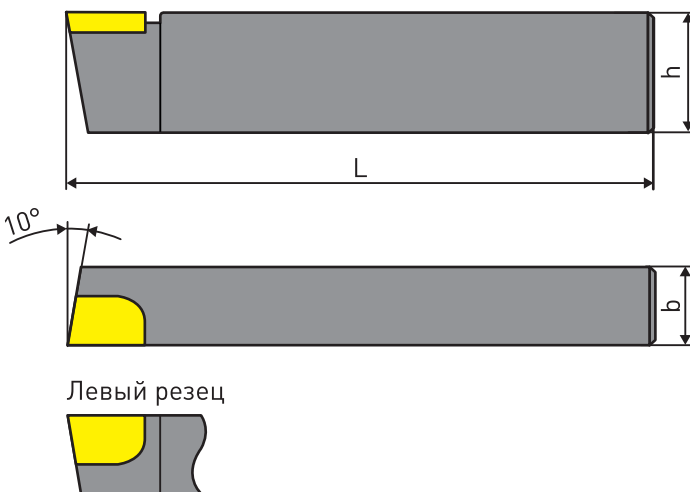
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ. ГОСТ 18877-73



Сечение резца h*b	L	n	
8X8	70	6	
	100		
10X10	70		
	100		
12X12	70		7
	100		

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ. ГОСТ 18879-73

Тип 1 - проходные упорные прямые



Сечение резца h*b	L
8X8	70
	100
10X10	70
	100
12X12	70
	100

Электронная почта для размещения заказа - oaoakiz@mail.ru

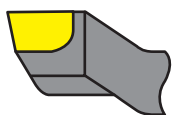
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ. ГОСТ 18879-73



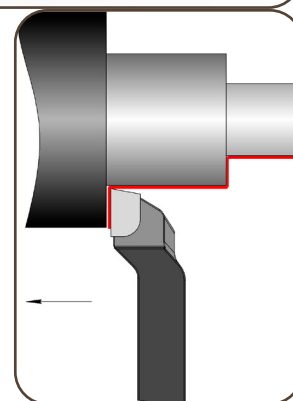
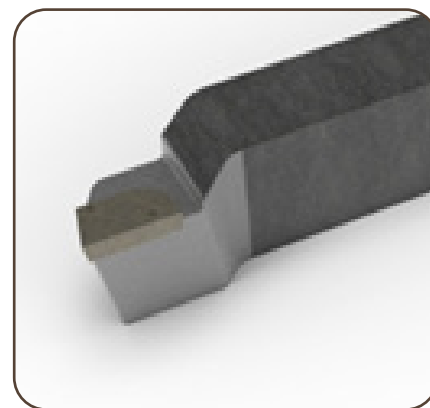
Тип 2 - проходные упорные изогнутые



Левый резец

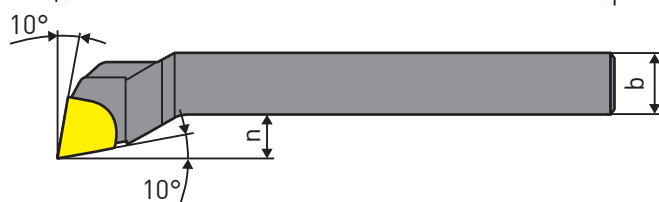


Сечение резца h*b	L	n
8X8	70	4
	100	
10X10	70	
	100	
12X12	70	5
	100	

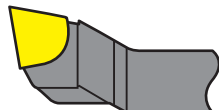


РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

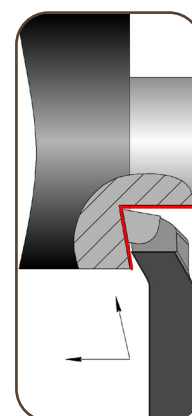
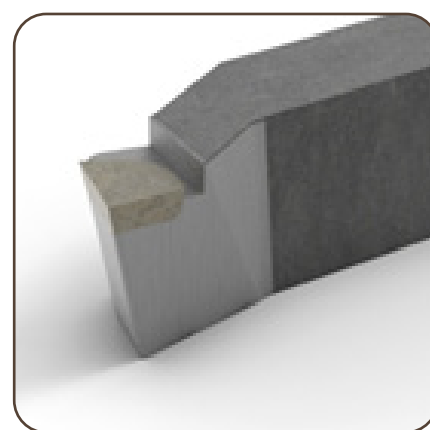
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ. ГОСТ 18880-73



Левый резец



Сечение резца h*b	L	n
8X8	70	5
	100	
10X10	70	
	100	
12X12	70	6
	100	



РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

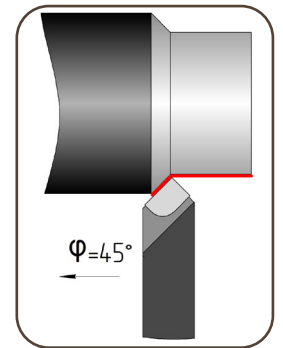
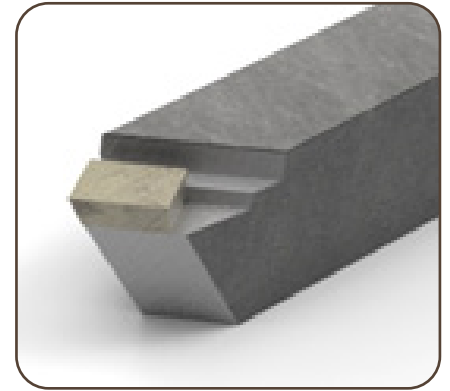
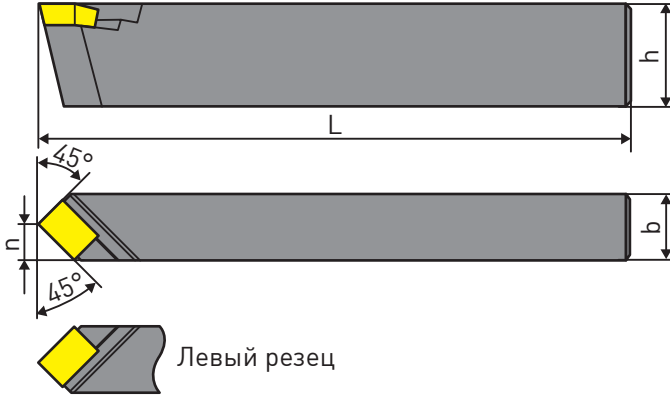
Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ. ГОСТ 18878-73



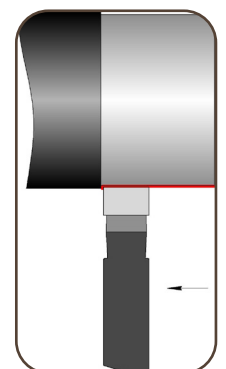
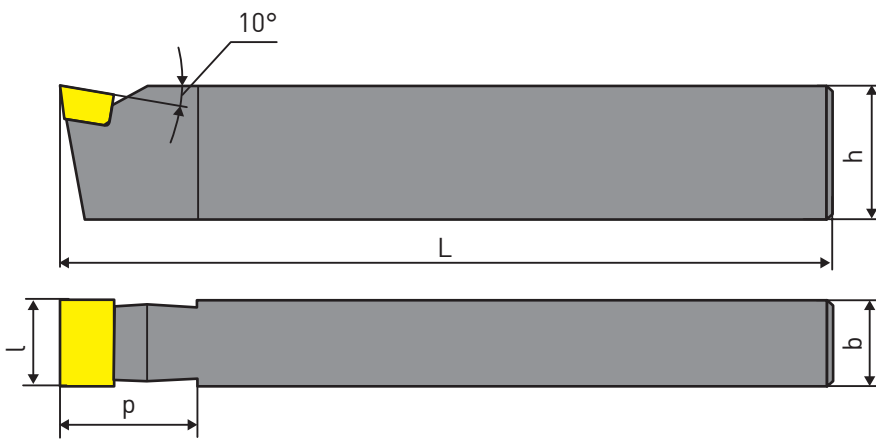
Резцы с углом в плане  $\varphi=45^\circ$

Исполнение 2



Сечение резца h*b	L	n
8X8	70	6
	100	
10X10	70	
	100	
12X12	70	7
	100	

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ШИРОКИЕ. ГОСТ 18881-73

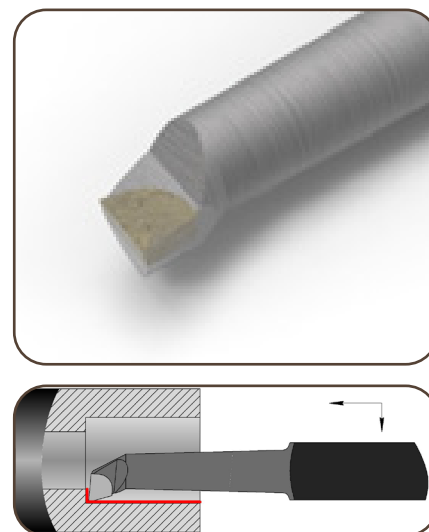
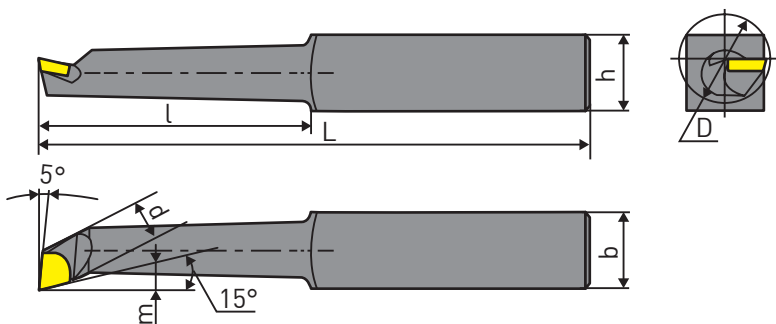


Сечение резца h*b	L	P	I
10X10	90	10	10
12X12	100	12	12

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ. ГОСТ 18883-73

Тип 1 - расточные резцы с углом  $\varphi=5^\circ$

Исполнение 1

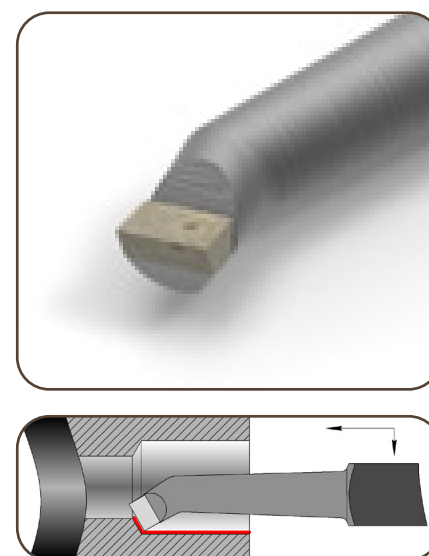
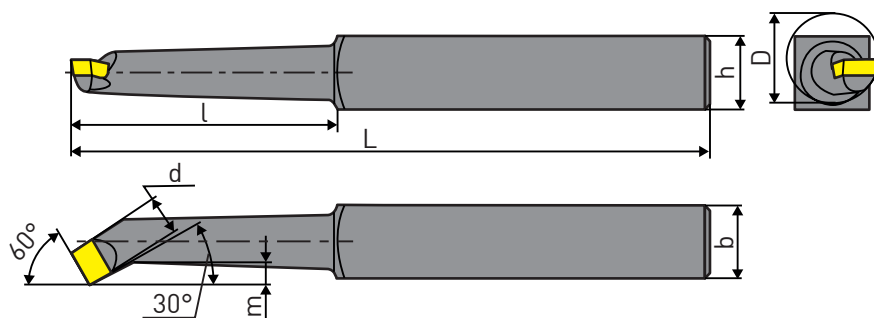


Сечение резца hxb	L	l	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
8X8	90	25	6	2,5	10
8X8	130				
10X10	90				
10X10	130				
12X12	90				
12X12	130				

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ. ГОСТ 18882-73

Тип 1 - расточные резцы с углом  $\varphi=60^\circ$

Исполнение 1



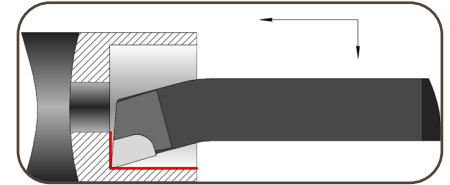
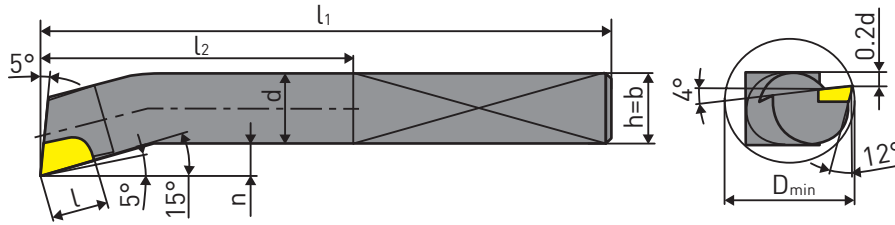
Сечение резца hxb	L	l	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия D
8X8	90	25	6	2,5	10
8X8	130				
10X10	90				
10X10	130				
12X12	90				
12X12	130				

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ. ГОСТ Р 50026-92

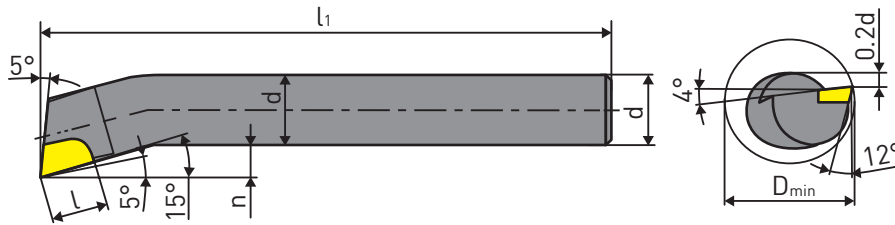


Тип 1 - для обработки сквозных отверстий

Исполнение 1 - с квадратным сечением хвостовика

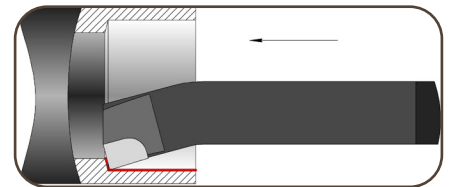
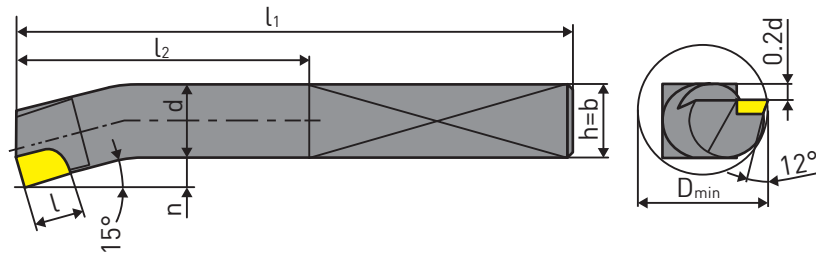


Исполнение 2 - с круглым сечением хвостовика

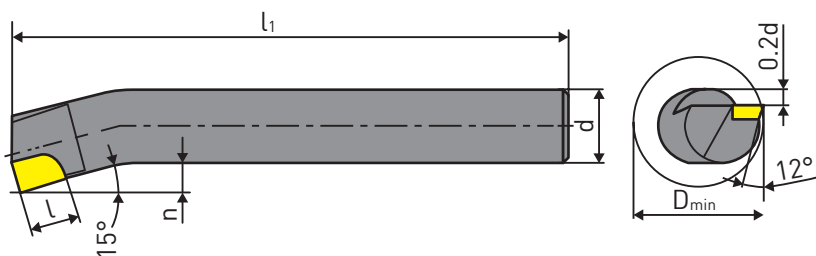


Тип 2 - для обработки глухих отверстий

Исполнение 1 - с квадратным сечением хвостовика



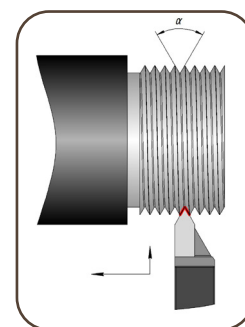
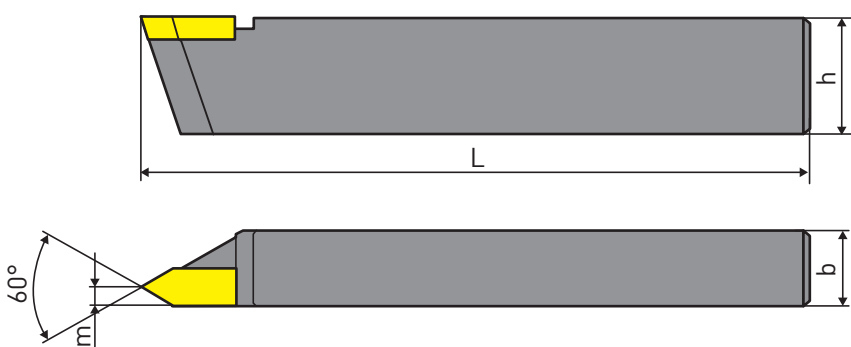
Исполнение 2 - с круглым сечением хвостовика



Обозначение резцов типа		Исполнение	Сечение резца hxb	d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	n	l	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия
1	2								
2140-0091	2141-0091	1	8X8	-	125	40	3	5	14
2140-0092	2141-0092	2	-	8		-			
2140-0093	2141-0093	1	10X10	-	150	50	4	6	18
2140-0094	2141-0094	2	-	10		-			
2140-0095	2141-0095	1	12X12	-	180	63	5	8	21
2140-0096	2141-0096	2	-	12		-			

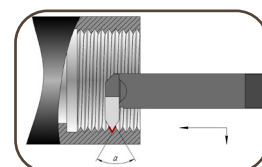
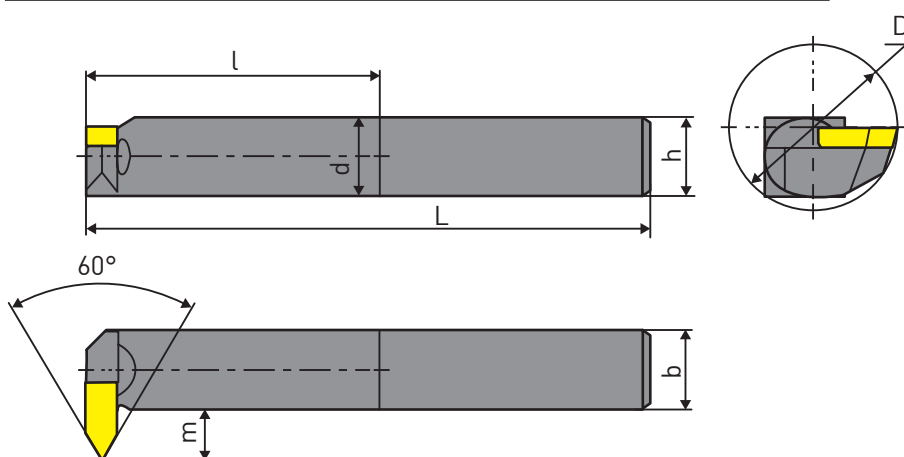
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ. ГОСТ 18885-73

Тип 1 - резьбовые для наружной метрической резьбы



Сечение резца hxb	L	m	Шаг резьбы
8X8	70	1,5	0,5-2,5
	100		
10X10	70	3	0,8-3,0
	100		
12X12	70	3	0,8-3,0
	100		

Тип 2 - резьбовые для внутренней метрической резьбы

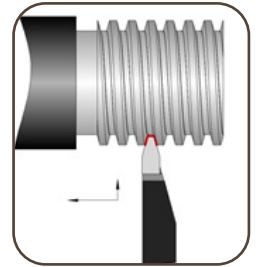
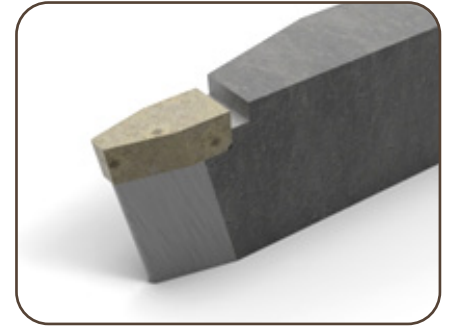
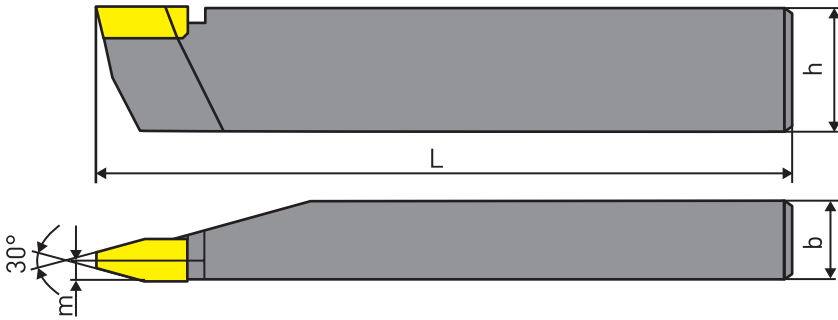


Сечение резца hxb	L	l	d	m	Шаг резьбы	D наименьший
8X8	90	30	8	5	0,75-2,50	18
	120					
10X10	90	40	10	5	1,0-3,0	24
	120					
12X12	90	50	12	5	1,0-3,0	24
	140					

Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ. ГОСТ 18885-73

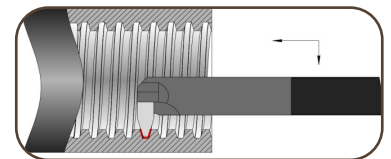
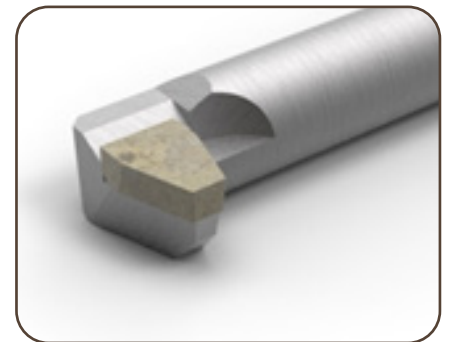
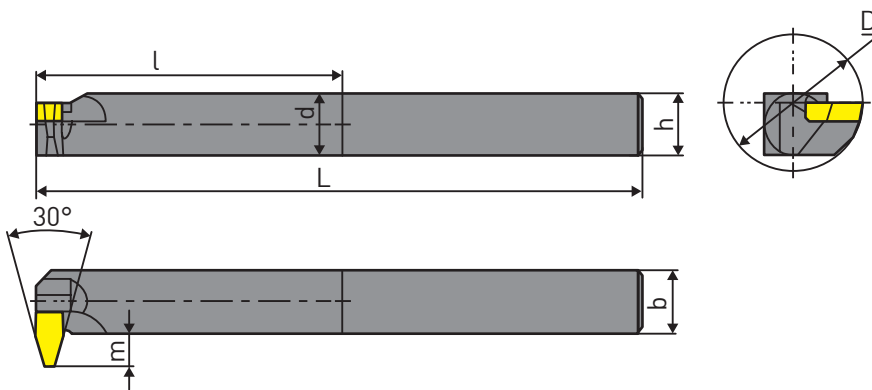
Тип 3 - резьбовые для наружной трапецеидальной резьбы



Сечение резца hxb	L	m	Шаг резьбы
8X8	100	2	2
			3
		3	4
			5
10X10	100	2	2
			3
		3	4
			5
12X12	120	2	2
			3
		3	4
			5

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ. ГОСТ 18885-73

Тип 4 - резьбовые для внутренней трапецеидальной резьбы

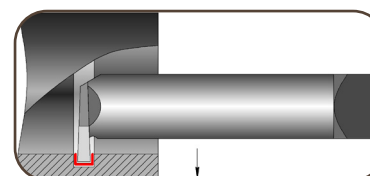
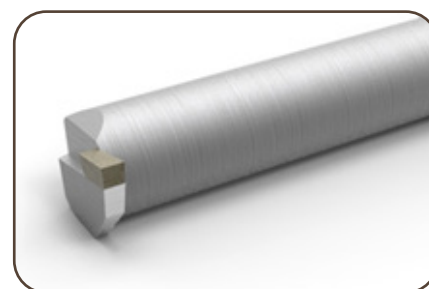
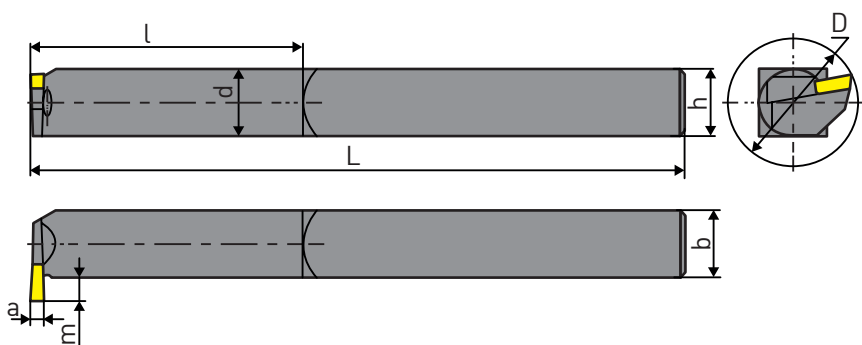


Сечение резца h*b	L	l	d	m	Шаг резьбы	D наименьший
8X8	120	40	8	4	2	16
					4	
10X10			10	2	4	
12X12	140	50	12	4	2	22
				6	5	
				7	8	

Электронная почта для размещения заказа - oaoakiz@mail.ru

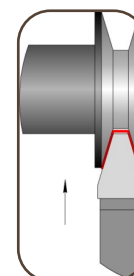
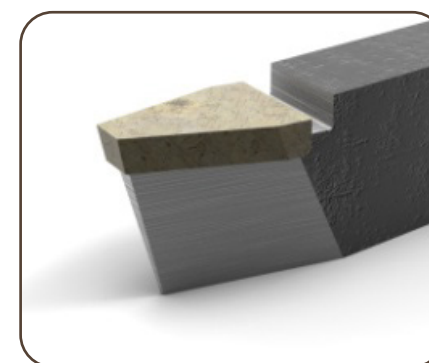
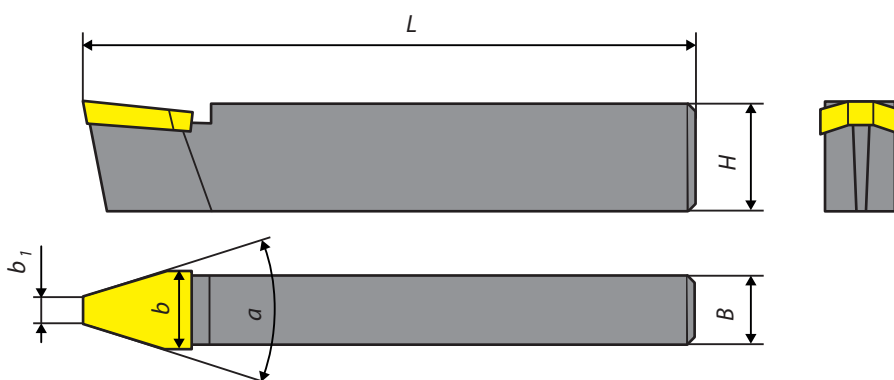


## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ КАНАВОК



Сечение резца h*b	L	l	d	a	m	D наименьший
8X8	140	40	8	2,0	6,0	18
				2,5		
				3,0		
				3,5		
				4,0		
10X10	140	40	10	2,0	6,0	22
				2,5		
				3,0		
				3,5		
				4,0		
12X12	140	50	12	2,0	6,0	24
				2,5		
				3,0		
				3,5		
				4,0		
				4,5	5,0	23

## РЕЗЦЫ ДЛЯ ПРОТОЧКИ КАНАВОК В ШКИВАХ ПОД КЛИНОВЫЕ РЕМНИ



Сечение резца h*b	L	b	b <sub>1</sub>	Угол ∠α
12X12	100	14	3,9	34°

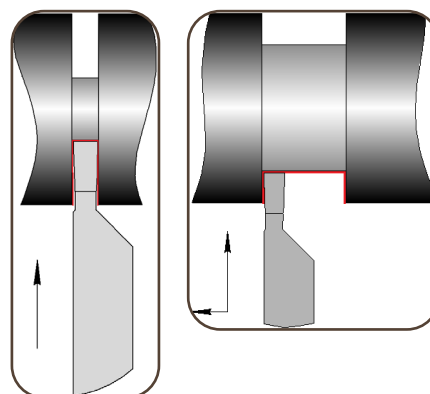
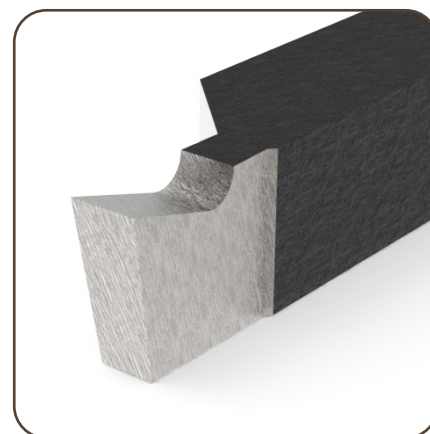
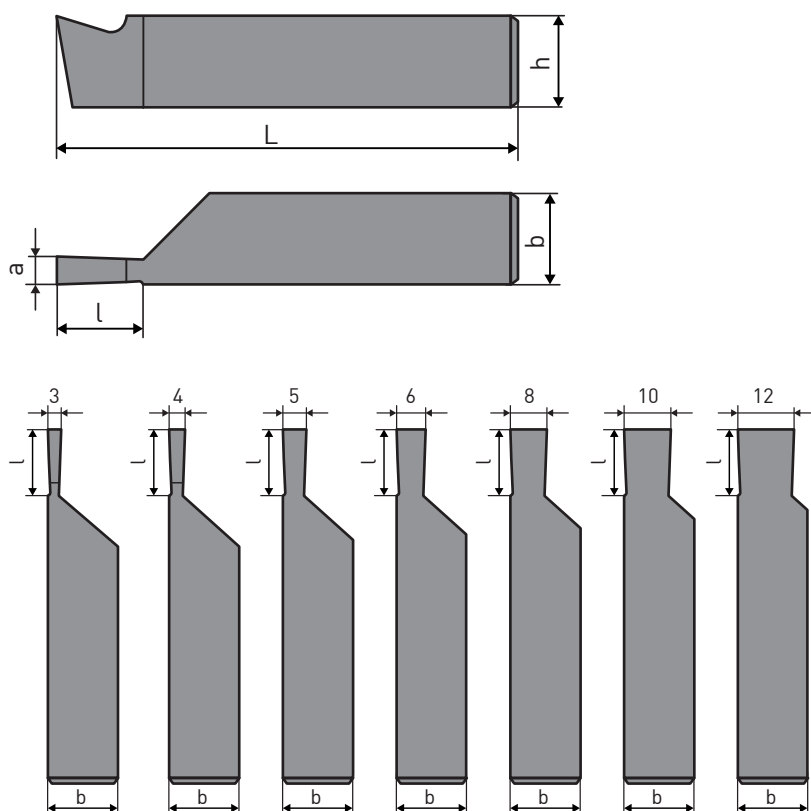
Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ. ГОСТ 18874-73



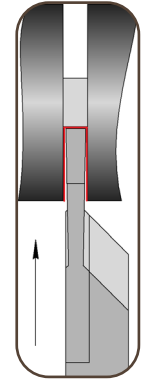
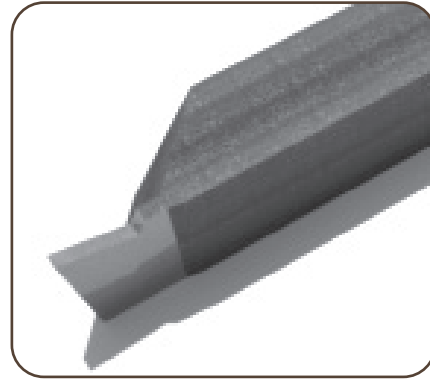
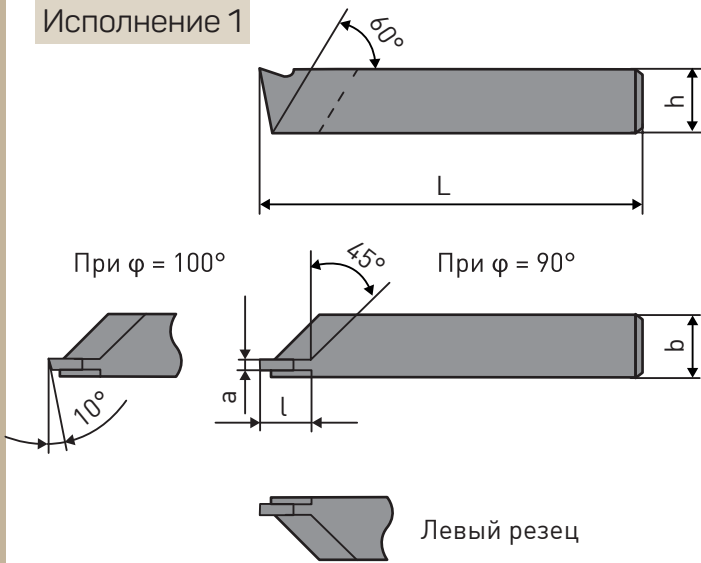
Сечение резца $h \times b$	L	l	a
6X6	50	6	5
8X8			3
	4		
	5		
10X10	60	10	4
			5
			6
			8
12X12	70	12	4
			5
			6
			8
			10

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

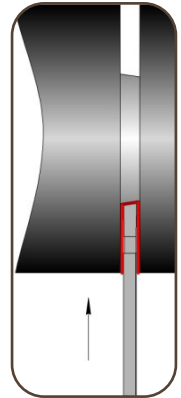
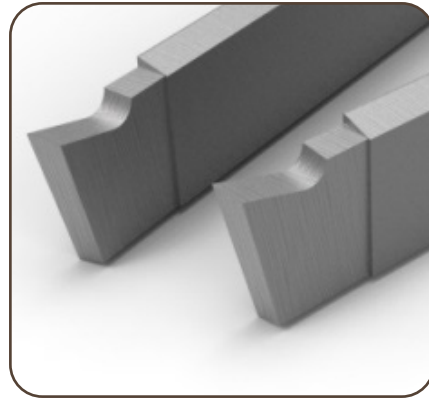
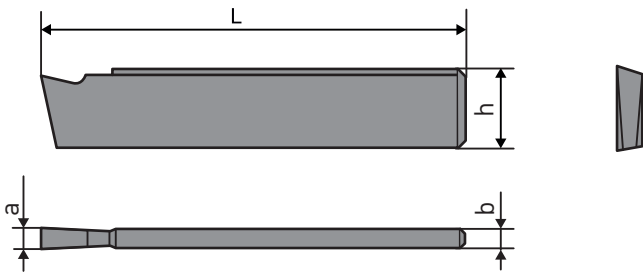
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ. ГОСТ 18874-73

Исполнение 1



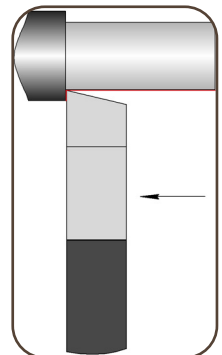
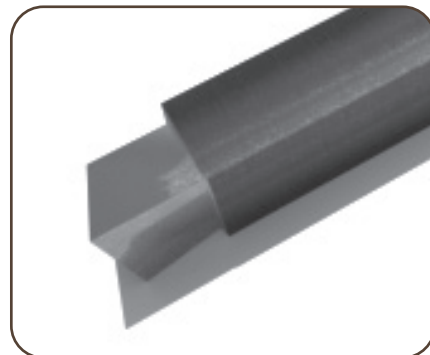
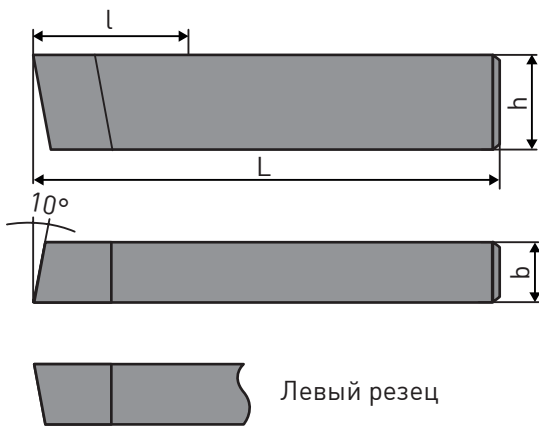
Сечение резца hxb	L	l	a
6X6	50	6	1,5
8X8		8	2
10X10	60	10	3
12X12	70		

## РЕЗЦЫ ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ



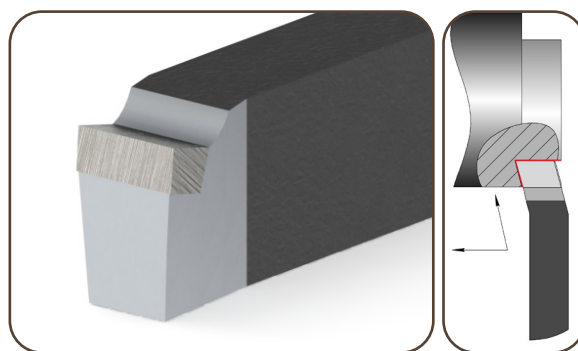
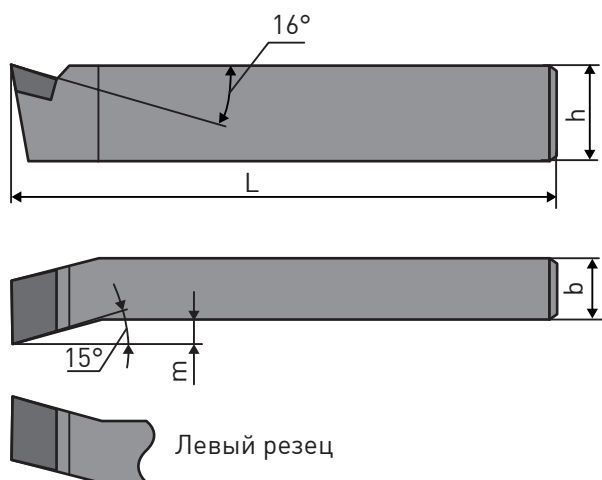
h	b	L	a
12	3	100	3
	4		4
	5		5

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ ПРЯМЫЕ



Сечение резца	L
6X6	50
8X8	
10X10	60
12X12	70

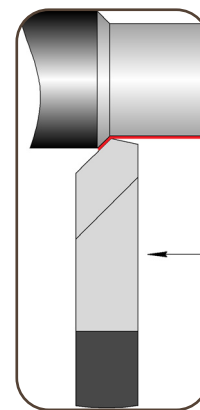
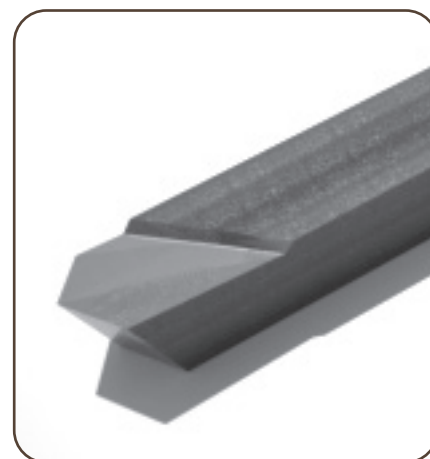
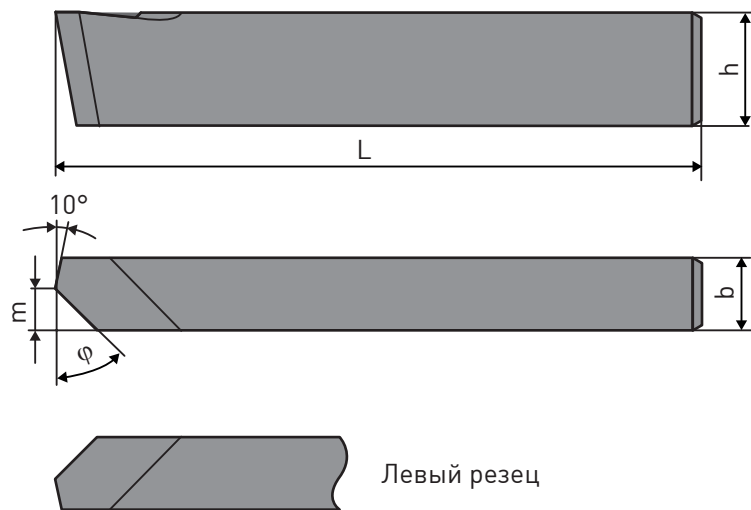
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ТОРЦОВЫЕ. ГОСТ 18871-73



Сечение резца	L	m
8X8	100	4
10X10		
12X12	120	5

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ. ГОСТ 18869-73

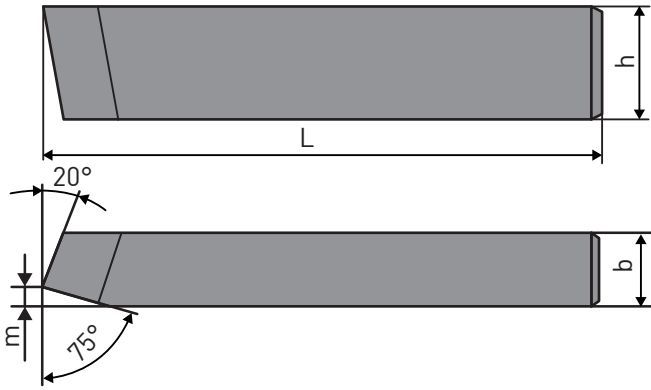
С УГЛОМ  $\varphi=45^\circ$  и  $\varphi=60^\circ$



Сечение резца	L	m	
		при $\varphi=45^\circ$	при $\varphi=60^\circ$
6X6	50	2	-
8X8		4	3
10X10	60	6	-
		-	4,5
12X12	70	7	-
		-	6

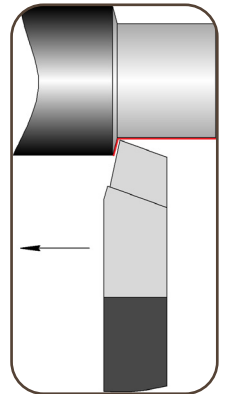
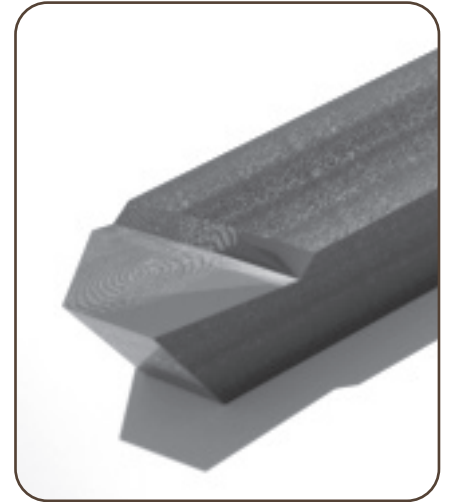
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ. ГОСТ 18869-73

С УГЛОМ  $\varphi=75^\circ$



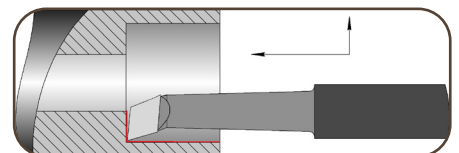
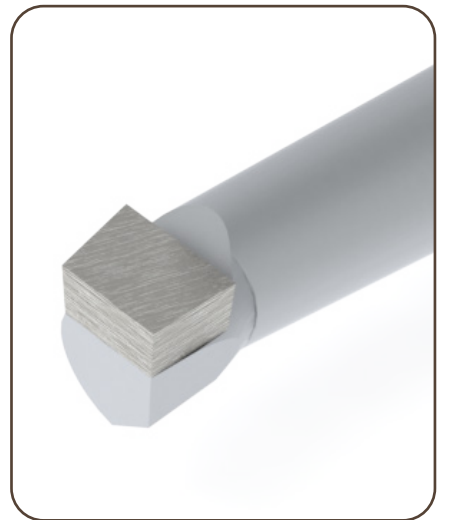
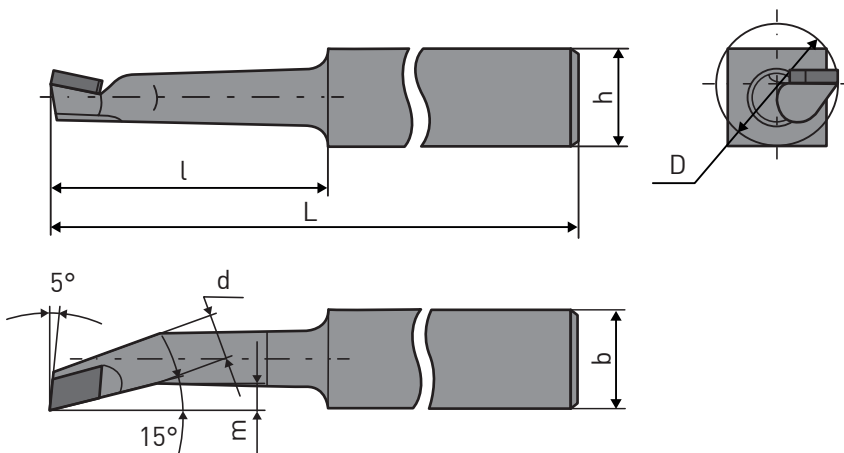
Левый резец

Сечение резца	L	m
6X6	50	2
8X8		
10X10	60	3
12X12	70	



## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ. ГОСТ 18873-73

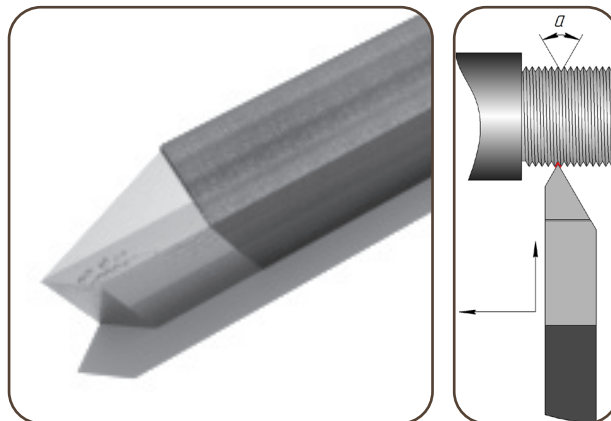
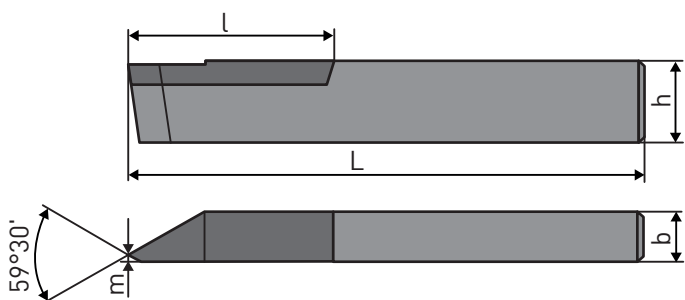
Тип 1 - расточные резцы с углом  $\varphi=5^\circ$



Сечение резца hxb	L	l	d	m	Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия,
12X12	100	15	4	1,5	6
		20	6	2,5	10

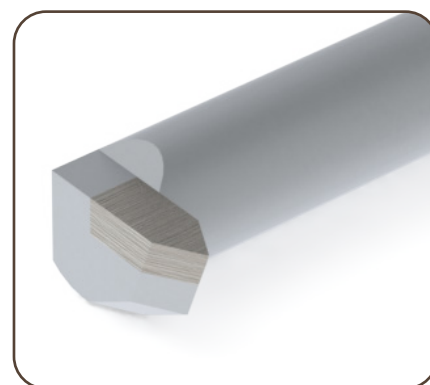
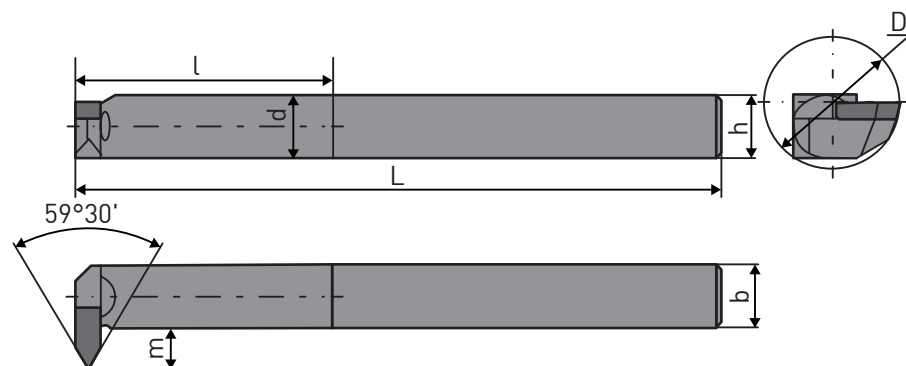
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ. ГОСТ 18876-73

Тип 1 - резьбовые для наружной метрической резьбы



Сечение резца hxb	L	l	m	Шаг резьбы
10X10	100	40	1,5	0,5-2,5
12X12	120	40	3	0,75-3,0

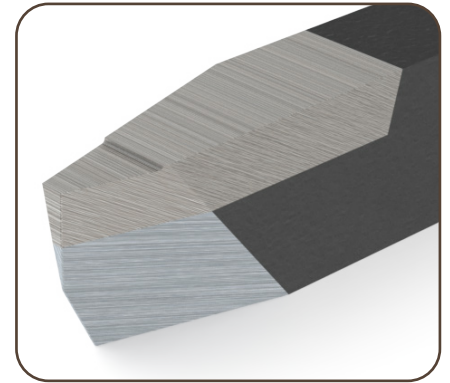
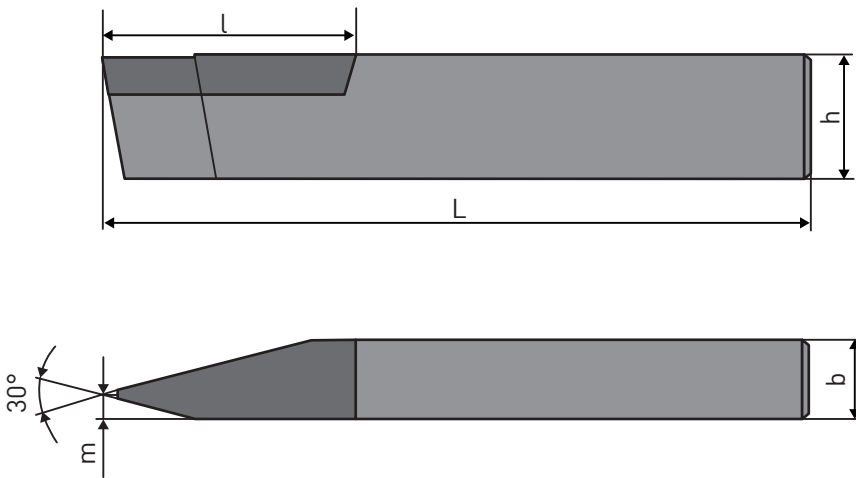
Тип 2 - резьбовые для внутренней метрической резьбы



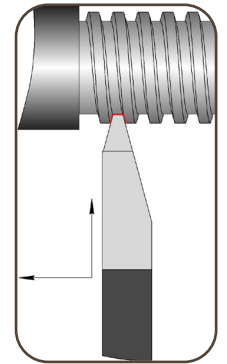
Сечение резца h*b	L	l	d	m	Шаг резьбы	D наименьший
10X10	120	40	10	4	0,75-2,5	18
12X12	140	50	12	5	1,0-3,0	24

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ. ГОСТ 18876-73

Тип 3 - резьбовые для наружной трапецеидальной резьбы

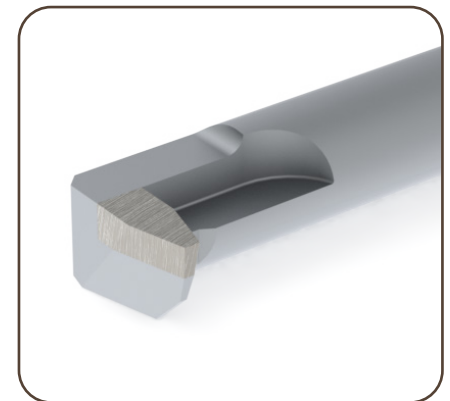
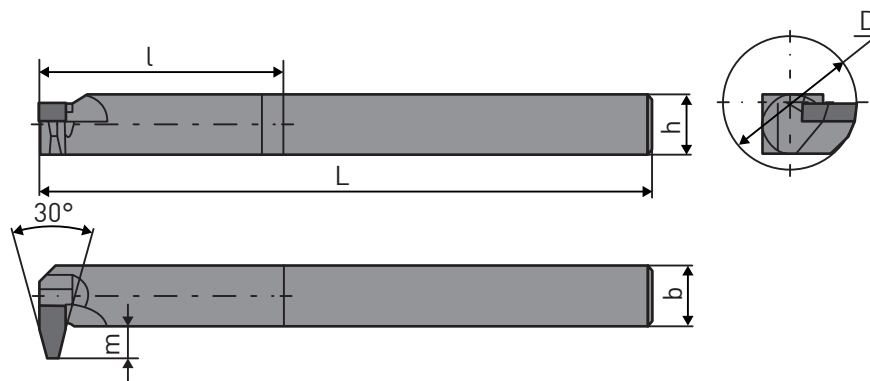


Сечение резца hxb	L	l	m	Шаг резьбы
10X10	120	40	3	2
				3
			4	4
				5
12X12	120	40	3	2
				3
			4	4
				5

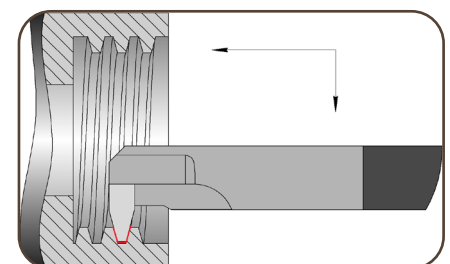


## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ. ГОСТ 18876-73

Тип 4 - резьбовые для внутренней трапецеидальной резьбы

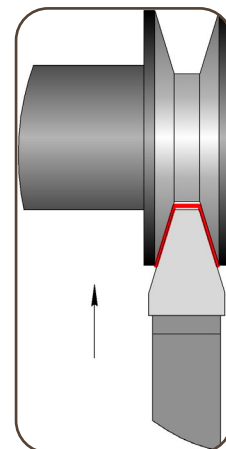
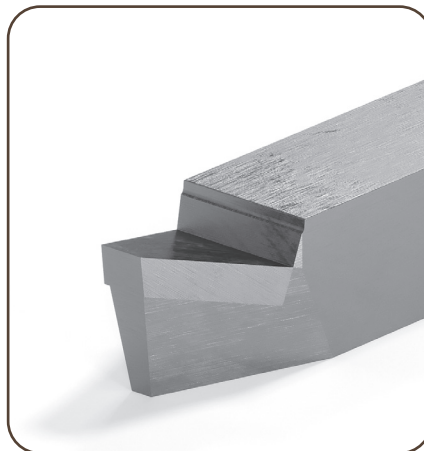
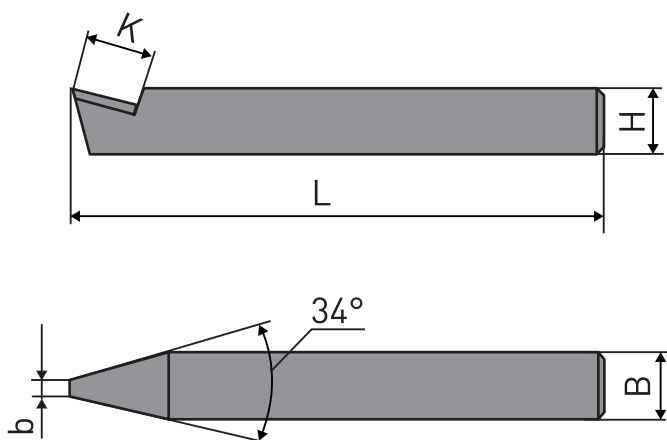


Сечение резца hxb	L	l	d	m	Шаг резьбы	D наименьший
10X10	120	40	10	4	2	16
					4	
12X12	140	50	12	4	2	22
				6	5	
				7	8	





## РЕЗЦЫ ДЛЯ ПРОТОЧКИ КАНАВОК В ШКИВАХ ПОД КЛИНОВЫЕ РЕМНИ



Сечение резца h*b	L	b	K	Угол $\angle \alpha$
8X8	100	2	9,8	34°
10X10		3	11,5	
12X12		3,9	13	
16X10		3	11,5	
16X12		3,9	13	
16X16		5,4	17	

## ВЫБОР МАРК ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО МАТЕРИАЛА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА, ХАРАКТЕРА, УСЛОВИЙ ОБРАБОТКИ И ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

Характер и условия обработки	Жесткость системы "станок-деталь-инструмент"	Сравнительная оценка марок материала по производительности	Рекомендуемые марки инструментальных материалов для обработки					
			углеродистой и легированной стали	специальной труднообрабатываемой стали	закаленной стали	чугуна	цветных металлов и сплавов	неметаллических материалов
Черновое точение поковок, штамповок и отливок по корке и окалине при неравномерном сечении реза и прерывистом резании (с ударом)	Повышенная	Наивысшая	T5K10	BK8	-	BK6	BK6, P6M5	-
	Нормальная	Средняя	BK8, P6M5	P6M5	-	BK6	BK6, P6M5	-
	Недостаточная	Пониженная	P6M5	P6M5	-	BK8	BK6, P6M5	-
Черновое точение по корке при неравномерном сечении среза и непрерывном резании	Повышенная	Наивысшая	T15K6	T5K10	-	BK6	BK6, P6M5	BK2, BK3
	Нормальная	Средняя	T14K8	BK8	-	BK6	BK6, P6M5	BK6
	Недостаточная	Пониженная	T5K10, P6M5	P6M5	-	BK8	BK6, P6M5	BK8
Получистовое и чистовое точение при прерывистом резании	Повышенная	Наивысшая	T15K6	T5K10	T14K8	BK6	BK6	BK2, BK3
	Нормальная	Средняя	T14K8	BK8, P6M5	T5K10	BK6	BK6	BK6
	Недостаточная	Пониженная	T5K10, P6M5	P6M5	BK8	BK8	BK6	BK6
Получистовое и чистовое точение при непрерывном резании	Повышенная	Наивысшая	T30K4	T15K6	T15K6	BK2, BK3	BK2, BK3	BK2, BK3
	Нормальная	Средняя	T15K6	T14K8	T14K8	BK6	BK3	BK2, BK3
	Недостаточная	Пониженная	T15K6	T5K10	T5K10	BK6	BK6	BK6
Тонкое точение (типа алмазной обработки)	Повышенная	Наивысшая	T60K6	-	T30K4	BK2, BK3	BK2, BK3	BK2, BK3
	Нормальная	Средняя	T30K4	-	T15K6	BK2, BK3	BK2, BK3	BK2, BK3
	Недостаточная	Пониженная	-	-	-	-	-	-

# ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ И ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Группа твердых сплавов	Марка сплава	Содержание основных компонентов смеси порошка, %				Физико-механические свойства		
		Карбид вольфрама	Кобальт	Карбид титана	Карбит тантала	Предел прочности при изгибе кг/мм <sup>2</sup>	Плотность, г/см <sup>3</sup>	Твердость HRA
Вольфрамо-кобальтовые (ВК)	ВК2	98	2	-	-	1000	15,0-15,4	90
	ВК3	97	3	-	-	1176	15,0-15,3	89,5
	ВК3-М	97	3	-	-	1176	15,0-15,3	91
	ВК4	96	4	-	-	1519	14,9-15,2	98,5
	ВК4-В	96	4	-	-	1470	14,9-15,2	88
	ВК6	94	6	-	-	1519	14,6-15,0	88,5
	ВК6-М	94	6	-	-	1421	14,8-15,1	90
	ВК6-ОМ	92	6	-	2	1274	14,7-15,0	90,5
	ВК6-В	94	8	-	-	1666	14,6-15,0	87,5
	ВК8	92	8	-	-	1666	14,5-14,8	88
	ВК8-В	92	8	-	-	1813	14,4-14,8	86,5
	ВК8-ВК	92	8	-	-	1764	14,5-14,8	87,5
	ВК10	90	10	-	-	1764	14,2-14,6	87
	ВК10М	90	10	-	-	1400	14,2-14,6	88
ВК100М	90	10	-	-	1500	14,2-14,6	88,5	
ВК10-ХОМ	88	10	-	2	1470	14,3-14,7	89	
Титано-вольфрамовые (ТК)	Т30К4	66	4	30	-	980	9,5-9,8	92
	Т15К6	79	6	15	-	1176	11,0-12,7	90
	Т14К8	78	8	14	-	1274	11,2-12,0	89,5
	Т5К10	85	9	6	-	1421	12,3-13,2	88,5
Титано-тантало-вольфрамовые (ТТК)	ТТ7К12	81	4	3	12	1666	13,0-13,3	87

Дополнительные буквенные обозначения	Структура
М	мелкозернистая
ОМ	особомелкозернистая
К	крупнозернистая
В	спекание сплава в атмосфере водорода

## СРАВНЕНИЕ ОБОЗНАЧЕНИЙ МАРОК ТВЕРДОГО СПЛАВА ПО ISO И ГОСТ

ISO	ГОСТ
P1	Т30К4
P10	Т15К6
P20	Т14К8
P30	Т5К10
P50	ТТ7К12
K01	ВК3, ВК3М
K05	ВК6ОМ
K10	ВК6М

ISO	ГОСТ
K20	ВК6, ВК4
K30	ВК8, ВК4
K40	ВК8
M05	ВК6ОМ
M10	ВК6М
M30	ВК100М
M40	ВК8, ТТ7К12, ВК100М

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА, НАЗНАЧЕНИЕ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ.

Марка стали	Содержание основных компонентов смеси, %		Физико-механические свойства				Эксплуатационные свойства	Назначение
	Вольфрам	Молибден	Предел прочности при изгибе кгс/мм <sup>2</sup>	Плотность, г/см <sup>3</sup>	Твердость HRC	Теплостойкость, С0		
P18	18	1	2900-3100	8,75	63	625	Наибольший интервал температур закалки, хорошая шлифуемость, недостаточно высокие прочность и вязкость, высокая карбидная неоднородность.	Все виды режущего инструмента для обработки обычных конструкционных материалов
P6M5	6	5	3300-3400	8,15	64	620	Прочность на 10-15% выше, а вязкость на 50-60% выше, чем у стали P18. Более низкая карбидная неоднородность, хорошая шлифуемость, но повышенная склонность к обезуглероживанию.	Все виды режущего инструмента, в том числе работающего в условиях ударных нагрузок, для обработки конструкционных и нержавеющей сталей

## СРАВНЕНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ И ТВЕРДОГО СПЛАВА

Материал	Плотность, г/см <sup>3</sup>	Твердость HRC	Твердость HRA	Микротвердость, Гпа	Предел прочности при изгибе, МПа	Предел прочности при сжатию, МПа	Теплостойкость (красностойкость), С0
Быстрорежущая сталь	7,9-8,75	63-65	83-84	13,0-14,0	4000	4000	650
Твердые сплавы	11,1-14,8	70-72	87-92	15,5-30,0	1800	5900	900

# 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 (РСА)  
И КУВУЧЕСКОГО  
НИТРИДА БОРА  
(СВН)

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  
КАНАВOK

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  
КАНАВOK  
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  
2Е78П и 2Е78ПН

ООО "Киржачский инструментальный завод"  
www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ  
ТОКАРНЫЕ**

исполненные  
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](mailto:oaokiz@mail.ru)

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