

ОБОЗНАЧЕНИЕ GY-СЕРИЯ

■ ПЛАСТИНА

GY 2 M 0300 F 030 N 05 - M F

① **Описание серии**

② Количество режущих кромок	1	1 кромка
	2	2 кромки

③ **Класс точности**

G	класс
M	класс
B	Дорабатываемая

④ **Ширина пластины**

0200	2.00мм
0224	2.24мм
⋮	⋮
0800	8.00мм

⑤ **Размер гнезда *1**

D	2.00мм 2.24мм
E	2.39мм 2.50мм 2.74мм
F	3.00мм 3.18мм 3.24мм
G	4.00мм 4.24мм
H	4.75мм 5.00мм 5.24мм
J	6.00мм 6.31мм 6.35мм
K	8.00мм

⑥ **Радиус при вершине**

015	0.15мм
020	0.20мм
⋮	⋮
400	4.00мм

⑦ **Страна**

N	Нейтральное
R	правое
L	левое

⑧ **Угол наклона режущей кромки (правосторонняя/левосторонняя вставка)**

05	5°
----	----

⑨ **Приложение 1**

G	Струнные стержни/Головки сверла
M	Многофункциональное
B	Копирование (сферическое лезвие)

⑩ **Приложение 2**

U	Для вязких сталей
F	Чистовая обработка
S	Медленные подачи
M	Средние передачи

■ СВН ПЛАСТИНЫ

GY 1 G 0300 F 020 N - G F GS

⑪ **Приложение 3**

F	Плоская вершина
---	-----------------

⑫ **Тип хонингования**

GS	Общая задача
----	--------------

*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и локатор.

■ ЛОКАТОР

● ВНУТРЕННЯЯ и ВНЕШНЯЯ

GY M25 R A - F 12 *3

① **Описание серии**

② **Размер локатора**

M20
M25

③ **Ориентация**

R	правый
L	левый

④ **Модульный тип**

A	Стандартный тип
B	Усиленный тип
C	ПРОРЕЗАНИЕ НАРУЖНЫХ КАНАВОК
D	Нарезание пазов на торце

⑤ **Размер гнезда *1**

D	2.00мм 2.24мм
E	2.39мм 2.50мм 2.74мм
F	3.00мм 3.18мм 3.24мм
G	4.00мм 4.24мм
H	4.75мм 5.00мм 5.24мм
J	6.00мм 6.31мм 6.35мм

⑥ **Максимальная глубина канавки *2**

005	0.5мм
06	6мм
⋮	⋮
25	25мм

● НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ

GY M25 R D - F 12 - 050

⑦ **Мин. диаметр обработки**

035	35мм
040	40мм
⋮	⋮
250	250мм

*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и размер пластины.

*2 Максимальная глубина канавки изменяется в соответствии с используемой пластиной.

Для внутреннего нарезания уточните максимальную глубину канавки на стр. F112 – F116.

*3 GYM20R/LA-10, GYM20R/LA-12, GYM25R/LA-12 и GYM25R/LA-14 могут использоваться как для наружного, так и для внутреннего нарезания канавок