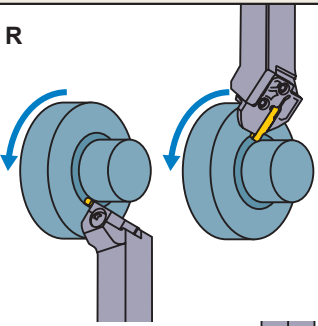


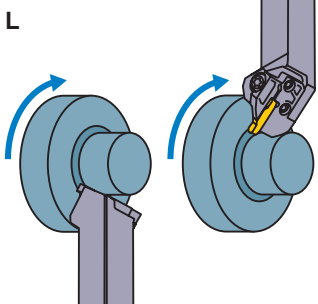

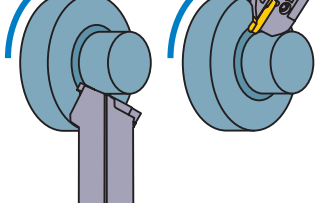





\* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L○○○○○○50-M○○○L/R	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D

Размеры (мм) *3								Условия резания	Пластина		
H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	Геометрия / Обозначение пластины		Страница		
20	20	125	40	20	32	1.6	 R	 GY2M0200D100N-BM	F014 -016		
25	25	150	45	25	35	1.6		 GY2M0250E125N-BM			
20	20	125	40	20	32	1.8		 L	 GY2M0300F150N-BM (калибровочная пластина) GY2M0318F159N-BM	F014 -016	
25	25	150	45	25	35	1.8			 GY2M0400G200N-BM		
20	20	125	40	20	32	2.0			 R	 GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM (калибровочная пластина)	F014 -016
25	25	150	45	25	35	2.0				 GY2M0600J300N-BM (калибровочная пластина) GY2M0635J318N-BM	
20	20	125	40	20	32	2.4	 L				
25	25	150	45	25	35	2.4					
20	20	125	40	20	32	2.4					
25	25	150	45	25	35	2.4					
20	20	125	40	20	33	2.8					
25	25	150	45	25	36	2.8					
20	20	125	40	20	33	2.8					
25	25	150	45	25	36	2.8					
25	25	150	44	25	36	3.4					
25	25	150	44	25	36	3.4					

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F042  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001