

Показана правая державка.

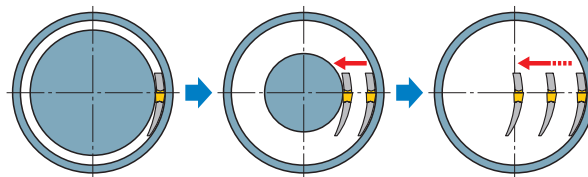
* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR2020K00-M25R	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR2525M00-M25R			

Размеры (мм) *1								Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GU	F014 -016
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GS	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GM	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина)	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-MM	
25	25	150	39	25	28	—	1			GY2M0200D100N-BM	
25	25	150	39	25	28	—	1			GY1G0200D020N-GFGS	
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				

Указания по выбору локаторов (2)

- Для обработки широких осевых канавок используйте локатор, который подходит для максимального диаметра, и работайте в направлении снаружи внутрь.
- При торцевом точении в направлении от наружного диаметра к центру мин. диаметр обработки не ограничен.
- Подробнее на стр.F106.



ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F104
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001