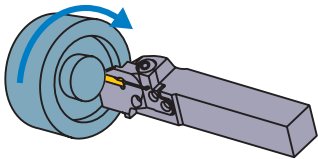






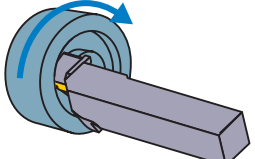




* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

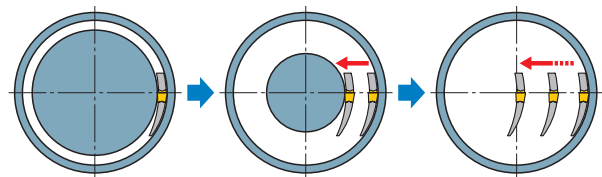
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR3225P00-M25R	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR3232P00-M25R			

Размеры (мм) *1							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1		 GY2M0200D020N-GU	F014 -016	
32	25	170	39	32	28	1		 GY2M0200D020N-GS		
32	25	170	39	32	28	1		 GY2M0200D020N-GM		
32	25	170	39	32	28	1		 GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF		
32	25	170	39	32	28	1		 GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина)		
32	25	170	39	32	28	1		 GY2M0200D020N-MM		
32	32	170	39	32	35	1		 GY2M0200D100N-BM		
32	32	170	39	32	35	1		 GY1G0200D020N-GFGS		
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

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