

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

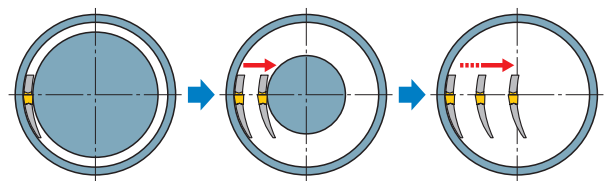
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
GYHL3225P00-M25L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①ТКУ30R ②ТКУ25D
GYHL3232P00-M25L			

	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 GY2M0200D020N-GS GY2M0200D020N-GM GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина) GY2M0200D020N-MM GY2M0200D100N-BM GY1G0200D020N-GFGS	F014-016
	32	25	170	39	32	28	1			
	32	25	170	39	32	28	1			
	32	25	170	39	32	28	1			
	32	25	170	39	32	28	1			
	32	25	170	39	32	28	1			
	32	25	170	39	32	28	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			
	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