

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

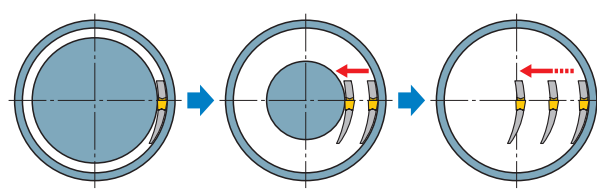
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR2525M00-M25R</b>			

Размеры (мм) *2								Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	39	20	26	5	3		F014 -016		
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
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				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				

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