

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

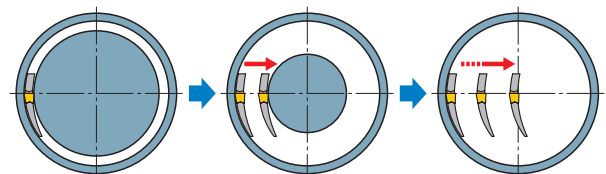
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
GYHL3225P00-M25L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL3232P00-M25L			

Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1				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	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	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