

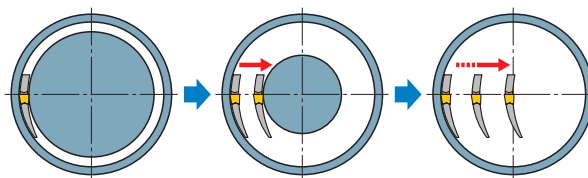
* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHL2020K00-M25L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M00-M25L			

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		GY2M0400G030N-GU GY2M0400G020N-GS GY2M0400G030N-GM GY2G0400G020N-MF GY2G0400G040N-MF GY2G0400G080N-MF GY2G0424G020N-MF	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	136	50	20	26	5	4				
20	20	136	50	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	136	50	20	26	5	4				
20	20	136	50	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	136	50	20	26	5	4				
25	25	150	39	25	28	—	1		GY2M0400G020N-MS GY2M0400G040N-MS (калибровочная пластина) GY2M0400G020N-MM GY2M0400G040N-MM GY2M0400G080N-MM GY2M0400G200N-BM GY1G0400G020N-GFGS	F014 -016	
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	161	50	25	28	—	2				
25	25	161	50	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	161	50	25	28	—	2				
25	25	161	50	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	161	50	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	161	50	25	28	—	2				

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