

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

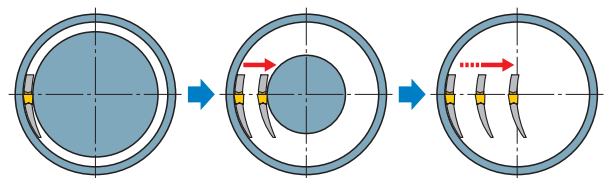
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL3225P00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

	Размеры (мм) *2						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G030N-GU	F014 -016
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G020N-GS	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G030N-GM	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2G0400G020N-MF	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2G0400G040N-MF	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2G0400G080N-MF	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2G0424G020N-MF	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2M0400G020N-MS	
	32	32	170	39	32	35	1		GY2M0400G040N-MS (калибровочная пластина)	
	32	32	170	39	32	35	1		GY2M0400G020N-MM	
	32	32	181	50	32	35	2	GY2M0400G040N-MM		
	32	32	170	39	32	35	1	GY2M0400G080N-MM		
	32	32	181	50	32	35	2	GY2M0400G200N-BM		
	32	32	170	39	32	35	1	GY1G0400G020N-GFGS		
	32	32	181	50	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