

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

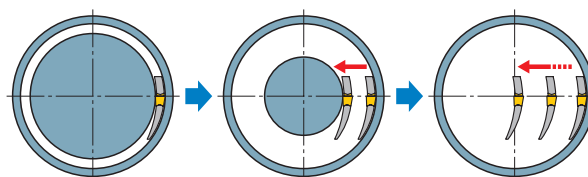
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR2525M00-M25R</b>			

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		GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	3		GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS		
20	20	136	50	20	26	5	4		GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM		
20	20	125	39	20	26	5	3		GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF		
20	20	136	50	20	26	5	4		GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)		
20	20	125	39	20	26	5	3		GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM		
20	20	136	50	20	26	5	4		GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM		
20	20	125	39	20	26	5	3		GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS		
20	20	136	50	20	26	5	4				
25	25	150	39	25	28	—	1				
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				
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				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	161	50	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