

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

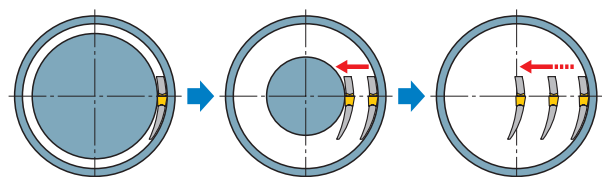
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
GYHR3225P00-M25R	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR3232P00-M25R			

Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU	F014 —016
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS	
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM	
32	25	181	50	32	28	2			GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF	
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)	
32	25	181	50	32	28	2			GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM	
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM	
32	25	181	50	32	28	2			GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS	
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	181	50	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	181	50	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	181	50	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	181	50	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
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