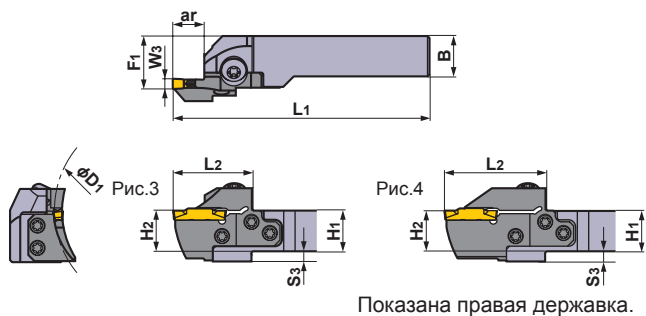


★ Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца



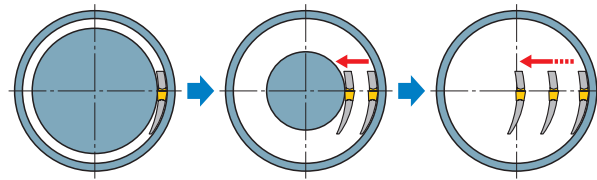
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR2020K00-M25R	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR2525M00-M25R			
GYHR3225P00-M25R			
GYHR3232P00-M25R			

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		GY2M0600J040N-GU GY2M0635J040N-GU	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	136	50	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
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				
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				
32	25	170	39	32	28	—	5				
32	25	170	39	32	28	—	5				
32	25	181	50	32	28	—	6				
32	25	170	39	32	28	—	5				
32	25	181	50	32	28	—	6				
32	25	170	39	32	28	—	5				
32	25	181	50	32	28	—	6				
32	32	170	39	32	35	—	5				
32	32	170	39	32	35	—	5				
32	32	181	50	32	35	—	6				
32	32	170	39	32	35	—	5				
32	32	181	50	32	35	—	6				
32	32	170	39	32	35	—	5				
32	32	181	50	32	35	—	6				
32	32	170	39	32	35	—	5				
32	32	181	50	32	35	—	6				
32	32	170	39	32	35	—	5				
32	32	181	50	32	35	—	6				

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