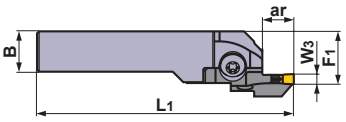



Рис.3

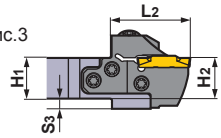
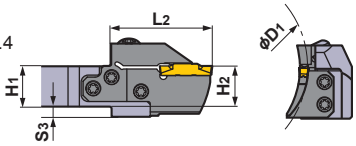



Рис.4

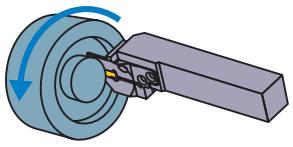
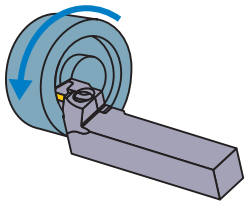



Показана левая державка.

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

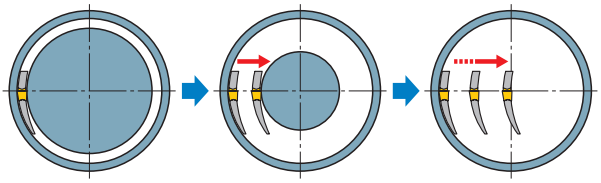
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

| 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** | | | |
| **GYHL3225P00-M25L** | | | |
| **GYHL3232P00-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 |  | GY2M0600J040N-GU<br>GY2M0635J040N-GU<br><br>GY2M0600J030N-GS<br>GY2M0635J030N-GS<br><br>GY2G0600J020N-MF<br>GY2G0600J040N-MF<br>GY2G0600J080N-MF<br>GY2G0631J020N-MF<br>GY2G0635J020N-MF<br>GY2G0635J040N-MF<br>GY2G0635J080N-MF<br><br>GY2M0600J040N-MS<br>GY2M0600J080N-MS<br>(калибровочная пластина)<br><br>GY2M0600J040N-MM<br>GY2M0600J080N-MM<br><br>GY2M0600J300N-BM<br>GY2M0635J318N-BM | F014<br>—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 | | | |
| 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 | | | |
| 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 | 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 | | | |

## 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