

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

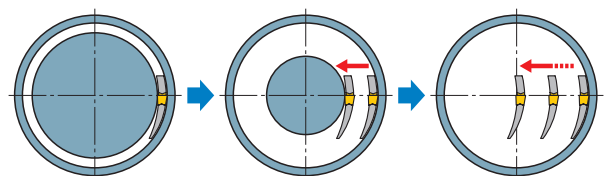
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | | | |
|-------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|--------------------|
| Державка | | | |
| | Крепёжный винт | Винт резца | Ключ * |
| GYHR2525M90-M25L | GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м) | TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м) | ①TKY30R ②TKY25D |
| GYHL2525M90-M25R | | | |

| Размеры (мм) *2 | | | | | | | Рис. | Условия резания | Пластина | | | |
|-----------------|----|-----|----|----|----|----------------------------------|------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|--|------------------------------------------------------------------|
| H1 | B | L1 | L2 | H2 | F1 | Геометрия / Обозначение пластины | | | Страница | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | GY2M0300F030N-GU GY2M0318F030N-GU | F014 -016 | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | GY2M0300F020N-GS GY2M0318F020N-GS | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | GY2M0300F030N-GM GY2M0318F030N-GM | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | GY2G0300F020N-MF GY2G0300F040N-MF GY2G0318F020N-MF GY2G0318F040N-MF GY2G0324F020N-MF | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 2 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 2 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | GY2M0300F020N-MS GY2M0300F040N-MS (калибровочная пластина) |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | GY2M0300F020N-MM GY2M0300F040N-MM GY2M0300F080N-MM |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | GY2M0300F150N-BM GY2M0318F159N-BM |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | GY1G0300F020N-GFGS GY1G0318F020N-GFGS |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 2 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 2 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 2 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 2 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 53 | 1 | | | | | | |
| 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 59 | 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