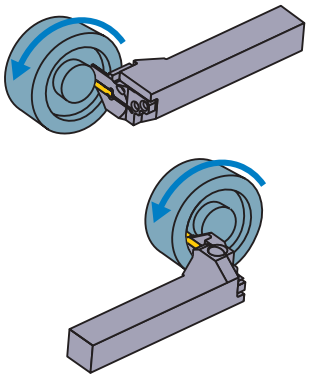
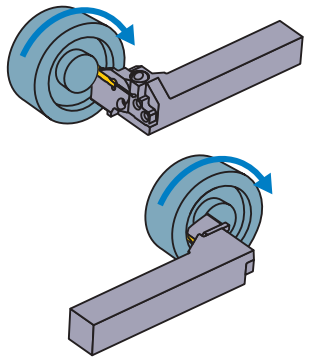
* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

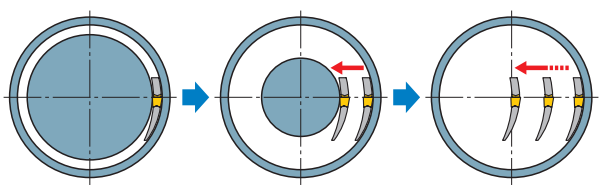
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка	Крепёжный винт	(5 штук) 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		GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU	F014 —016
25	25	150	38	25	53	1			
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS	
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM	
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF	
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1			
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1			
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)	
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM	
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM	
25	25	150	38	25	64	2			
25	25	150	38	25	53	1		GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS	
25	25	150	38	25	64	2			

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