

# ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

# ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ КАНАВОК

КЛАССИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПРОРЕЗАНИЯ) ..... F002

КЛАССИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОРЕЗАНИЯ) ... F003

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЗЦЫ

### ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ GY .....	F004
КЛАССИФИКАЦИЯ СЕРИИ GY .....	F008
ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА СЕРИИ GY .....	F010
ИДЕНТИФИКАЦИЯ СЕРИИ GY .....	F012
ПЛАСТИНЫ СЕРИИ GY .....	F014
GY-СЕРИЯ .....	F018
UG ДЕРЖАВКА .....	F126
MG ДЕРЖАВКА .....	F128
SMG ДЕРЖАВКА .....	F130

### ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

GY-СЕРИЯ .....	F112
РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-MINI TWIN .....	F131
РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-MINI .....	F135
F ТИП РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА .....	F136

#### \*Алфавитный указатель

F135 C○○○R-BLS  
F131 CG  
F136 FSL51  
F136 FSL52  
F018 GY  
F126 KGBN  
F127 KGT  
F128 MGH  
F129 MGT  
F137 MLG  
F137 MLT  
F133 RBH  
F134 SBH  
F130 SMGH  
F130 SMGT  
F130 SMTT  
F127 UGH  
F126 UGHN

# КЛАССИФИКАЦИЯ


## ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

Обозначение державки	Форма пластины	Характеристика	Ширина канавки в соответствии с режимом резания (мм)					Страница	
			Неглубокое прорезание	Глубокое прорезание	Отрезные операции	Копирование	Обработка торцевой		
<b>GY</b> Серия 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Тип с прижимом.</li> <li>● Высокая жесткость конструкции для точной обработки</li> <li>● Широкая номенклатура пластин.</li> </ul>	2	2	2	2	2	2	<b>F018</b>
			2,24	2,24	2,24			2,24	
			2,39	2,39	2,39			2,39	
			2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
			2,74	2,74	2,74			2,74	
			3	3	3	3	3	3	
			3,18	3,18	3,18	3,18	3,18	3,18	
			3,24	3,24	3,24			3,24	
			4	4	4	4	4	4	
			4,24	4,24	4,24			4,24	
			4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	
			5	5	5	5	5	5	
5,24	5,24	5,24			5,24				
6	6	6	6	6	6				
6,31	6,31	6,31			6,31				
6,35	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35				
8	8	8							
<b>UG</b> Державка 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Упругий тип зажима.</li> <li>● Усиленный зажим пластины.</li> <li>● Блочный тип, лопаточный тип и цельный тип.</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки 120мм.</li> </ul>	2.2	2.2	2.2			<b>F126</b>	
			3.1	3.1	3.1				
			4.1	4.1	4.1				
			5.1	5.1	5.1				
<b>MG</b> Державка 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Тип с прижимом.</li> <li>● Высокий класс точности пластин.</li> <li>● Пластины с положительным углом при незначительной вибрации обеспечивают хорошее качество обработки поверхности.</li> </ul>	1.25					<b>F128</b>	
			1						
			6						
<b>SMG</b> Державка 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Ввинчивающийся тип.</li> <li>● Высокий класс точности пластин.</li> <li>● Пластины с положительным углом при незначительной вибрации обеспечивают хорошее качество обработки поверхности.</li> </ul>	0.5					<b>F130</b>	
			1						
			1.3						
<b>MTAH</b> <b>MTBH</b> <b>MTCH</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Резцедержатели с многорезцово́й оправкой.</li> <li>● Маленькая державка : 8мм—16мм</li> <li>● Возможен контроль обратного зажима.</li> <li>● Высокая жесткость, благодаря конструкции вертикальной пластины.</li> <li>● Экономичность, благодаря конструкции 3-х угловой пластины.</li> </ul>	0.3					<b>D016</b>	
			1						
			3.0						
<b>CTAH</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Резцедержатели с многорезцово́й оправкой.</li> <li>● Маленькая державка : 8мм—16мм</li> <li>● Благодаря конструкции, державка имеет высокую производительность.</li> <li>● Высокая жесткость, благодаря конструкции вертикальной пластины.</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки : 12мм</li> </ul>	0.7	0.7	0.7			<b>D018</b>	
			1.0	1.0	1.0				
			1.5	1.5	1.5				
			2.0	2.0	2.0				
<b>CTBH</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Резцедержатели с многорезцово́й оправкой.</li> <li>● Маленькая державка : 10мм—16мм</li> <li>● Одна и та же державка используется для пластин, предназначенных для обратного точения и отрезания.</li> <li>● Высокая жесткость, благодаря конструкции вертикальной пластины.</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки : 16мм</li> </ul>	1.5	1.5	1.5			<b>D020</b>	
			2.0	2.0	2.0				
<b>CTCH</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Резцедержатели с многорезцово́й оправкой.</li> <li>● Маленькая державка : 10мм, 12мм</li> <li>● Высокая острота режущей кромки и отличный отвод стружки.</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки : 20мм</li> </ul>	2.2	2.2	2.2			<b>D021</b>	
			2.5	2.5	2.5				
<b>CTDH</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Резцедержатели с многорезцово́й оправкой.</li> <li>● Маленькая державка : 16мм</li> <li>● Высокая острота режущей кромки и отличный отвод стружки.</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки : 23—35мм</li> </ul>	2.5	2.5	2.5			<b>D022</b>	

## ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

Обозначение державки	Форма пластины	Характеристика	Ширина канавки в соответствии с режимом резания (мм)						Страница
			Неглубокое прорезание	Глубокое прорезание	Отрезные операции	Копирование	Обработка спиральной	НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОПЦЕ	
МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	<b>CTEH</b> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● Резцедержатели с многолезцово́й оправкой.</li> <li>● Маленькая державка : 16мм</li> <li>● Высокая острота режущей кромки и отличный отвод стружки.</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки : 23—35мм</li> </ul>	3.0	3.0	3.0				<b>D023</b>
	<b>CSVH</b> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● Для резцедержателей копировального типа.</li> <li>● Маленькая державка : 7—12мм</li> <li>● Одна державка для правого точения, левого точения, прорезания канавок, нарезания резьбы и отрезных операций.</li> <li>● Наиболее подходящие для обработки небольших деталей с рабочим диаметром 5 мм или менее.</li> <li>● Максимальная глубина канавки : 0.3—2.5мм</li> <li>● Максимальный диаметр для отрезки : 3—5мм</li> </ul>	0.25   1.5		0.6   1.5				<b>D027</b>

## ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

Обозначение державки	Форма пластины	Характеристика	Мин. диаметр обработки (мм)	Ширина канавки (мм)	Макс. глубина канавки (мм)	Страница
<b>GY</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Тип с прижимом.</li> <li>● Высокая жесткость конструкции для точной обработки</li> <li>● Широкая номенклатура пластин.</li> </ul>	25	2   6.35	4   13	<b>F112</b>
<b>FSL5</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Винчивающийся тип.</li> <li>● Высокий класс точности пластин.</li> <li>● Державка может использоваться как для точения канавок, так и для нарезания резьбы.</li> <li>● Максимальная глубина канавки 3мм.</li> </ul>	10	1.2   4.0	1.0   3.0	<b>F136</b>
Расточной инструмент <b>MICRO-MINI TWIN</b> 	—	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Цельный твердосплавный тип.</li> <li>● Экономичность, за счет использования одной державки с двумя режущими кромками.</li> </ul>	3.0	1.0   2.0	1.0   2.0	<b>F131</b>
Расточной инструмент <b>MICRO-MINI</b> 	—	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Цельный твердосплавный тип.</li> <li>● Пластина может быть заточена согласно применению.</li> </ul>	3.2	2.0   3.0	1.0   2.0	<b>F135</b>

# ХАРАКТЕРИСТИКИ GY-СЕРИИ

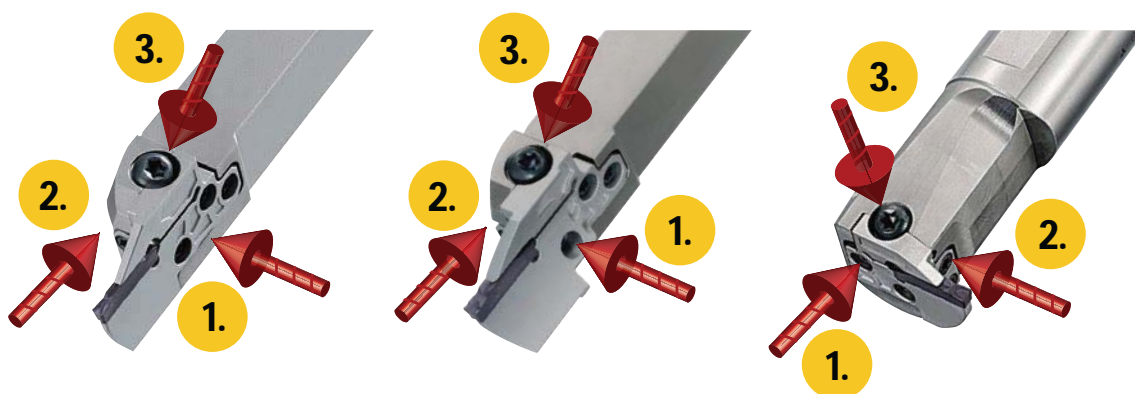
Серия GY обладает высокой прочностью и точностью, обеспечивающими стабильность при протачивании канавок.

## Новая система TRIFORCE обеспечивает повышенную стабильность и производительность!

### ● Инновационная система TRIFORCE

Компания Mitsubishi Materials разработала оригинальную уникальную модульную систему режущей пластины.

Система TRIFORCE гарантирует надежное крепление режущей пластины по 3 направлениям (боковое, переднее, верхнее), что обеспечивает жесткость, необходимую для стабильного протачивания канавок.



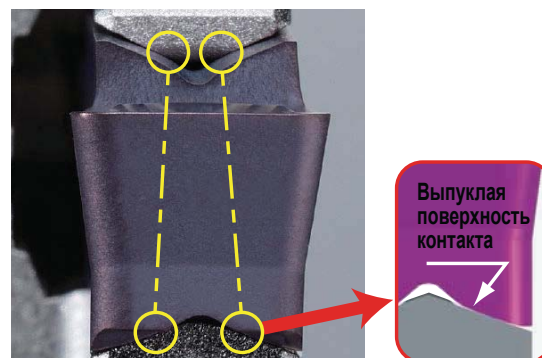
## Оригинальная конструкция пластины, открывающая возможности для новых прикладных задач в нарезании канавок!

### ● Исключительно надежный зажим пластины

Предохранительные шпонки предотвращают перемещение пластины.



Выпуклая геометрия обеспечивает высокую точность крепления.



# GY СЕРИЯ

## Широкий выбор державок и пластин для различных задач в области точения канавок и отрезки.

### Наружное Точение • Торцевые державки

- Различные глубины канавок возможно обрабатывать при помощи одной державки, меняя только локатор.



- Широкий спектр локаторов для обработки торцевых канавок.



ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

- Различные локаторы для целого ряда державок.



**GYM25 Локатор**



**GYM20 Локатор**

### Внутренние державки

- Широкий ассортимент державок, начиная с минимального диаметра  $\phi 25$  мм.

#### Тип Моноблок

Мин. диаметр обработки  $\phi 25, \phi 32$

#### Модульный тип

Мин. диаметр обработки  $\phi 40, \phi 50, \phi 60, \phi 70$



- В стандартной комплектации поставляются короткие хвостовики.

#### Тип Моноблок

#### Модульный тип



Короткий тип

Стандартный тип

Короткий тип

Стандартный тип

## ПЛАСТИНА

### ● ШИРОКИЙ ВЫБОР ПЛАСТИН

#### ● Система стружколомов



#### ● Выбор ширины канавок



#### ● Пластины с различными углами



ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



**NEW**

#### ● MF Стружколом



Эффективное стружкодробление при обработке с поперечной подачей.

Контроль стружки при чистовой обработке.

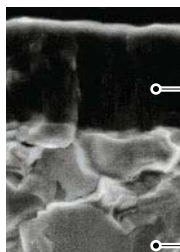


### ● МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ

Обрабатываемый материал	<b>P</b> Сталь	<b>M</b> Нержавеющая сталь	<b>K</b> Чугун	<b>S</b> Жаропрочные сплавы / Титановые сплавы	<b>H</b> Закаленная сталь
Режимы резания					
Стабильное	<b>NX2525</b>				
Режимы резания	<b>MY5015</b>			<b>VP10RT</b>	<b>MB8025</b>
	<b>VP10RT</b>	<b>VP10RT</b>	<b>MY5015</b>	<b>RT9010</b>	
	<b>VP20RT</b>	<b>VP20RT</b>	<b>VP10RT</b>	<b>VP20RT</b>	
Нестабильное			<b>VP20RT</b>		

Примечание 1) VP20RT - 1-ая рекомендация для обработки всех видов материалов, кроме закаленной стали.

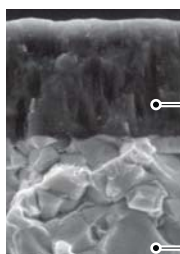
Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

**VP20RT (1-я рекомендация)**

- Сплав с покрытием PVD для широкого диапазона применений. Сочетание специальной прочной спеченной твердосплавной основы и покрытия MIRACLE обеспечивает прекрасную устойчивость к износу и образованию трещин.

Покрытие MIRACLE

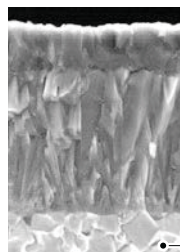
Твердосплавная основа (HRA90.5)

**VP10RT (2-я рекомендация)**

- Сплав с покрытием PVD на твердосплавной основе, более твердой, чем VP20RT. Для использования на труднообрабатываемых материалах и для увеличения срока службы инструмента.

Покрытие MIRACLE

Твердосплавная основа (HRA92.0)

**MY5015**

- MY5015 с покрытием CVD отличается превосходной износостойкостью при высокой температуре резания. Он демонстрирует более долгий срок службы при обработке чугуна и ковального чугуна. Также он используется для высокоскоростного резания стали в стабильных условиях, таких как при непрерывном резании.

CVD Твердый сплав с покрытием

Твердосплавная основа

**RT9010**

- Рекомендуемый материал для титановых сплавов. Не рекомендуется использовать на сплавах цветных металлов.

**NX2525**

- NX2525 - кермет для чистовой обработки. Используется для чистовой обработки стали для получения гладкой поверхности или для операций с низкой скоростью резания для последующей простоты сварки.

**MB8025**

- MB8025 представляет собой спеченный кубический нитрид бора для закаленной стали.

**● Заготовка пластины**

- Сменные заготовки для специальных пластин



1 Тип режущей кромки



2 Тип режущей кромки

**RT9010/RT9020 для вставной пластины**

- Для сменных заготовок прежде всего рекомендуется использовать RT9020 в связи с большей прочностью твердосплавной основы, что предполагает более широкий диапазон применений. RT9010 имеет более твердую основу по сравнению с RT9020 и является идеальным для обеспечения более длительного срока службы инструмента при стабильном резании. Желательно, чтобы оба сплава имели покрытие, соответствующее требуемому применению.

# КЛАССИФИКАЦИЯ СЕРИИ GY

## ВЫБОР ДЕРЖАВКИ

### 1 00° тип

Модульный тип

NEW



Показана левая державка.

Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
ПЛАСТИНЫ	Ширина пластины (mm)						
☉ F014-F016	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
	—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—
ДЕРЖАВКА							
R							☉ F030
L							☉ F030

Модульный тип



Показана правая державка.

### 2 90° тип

Модульный тип



Показана правая державка.

Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
ПЛАСТИНЫ	Ширина пластины (mm)						
☉ F014-F016	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
	—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—
ДЕРЖАВКА							
R	☉ F032	☉ F032	☉ F034	☉ F034	☉ F036	☉ F036	
L	☉ F032	☉ F032	☉ F034	☉ F034	☉ F036	☉ F036	

### 3 Тип для обработки поднутрений 50°

Модульный тип

NEW



Показана левая державка.

Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
ПЛАСТИНЫ	Ширина пластины (mm)						
☉ F014-F016	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
	—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—
ДЕРЖАВКА							
R	☉ F038	☉ F038	☉ F038	☉ F038	☉ F038	☉ F038	
L	☉ F038	☉ F038	☉ F038	☉ F038	☉ F038	☉ F038	

### 4 00° тип

Модульный тип



Показана правая державка.

Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
ПЛАСТИНЫ	Ширина пластины (mm)						
☉ F014-F016	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
	—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—
ДЕРЖАВКА							
R	☉ F048 ☉ F050	☉ F056 ☉ F058	☉ F064 ☉ F066	☉ F072 ☉ F074	☉ F080 ☉ F082	☉ F088	
L	☉ F052 ☉ F054	☉ F060 ☉ F062	☉ F068 ☉ F070	☉ F076 ☉ F078	☉ F084 ☉ F086	☉ F090	

### 5 90° тип



Модульный тип



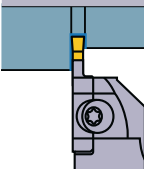
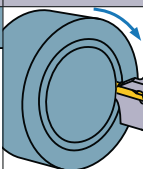
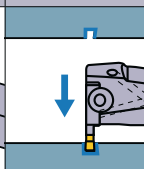



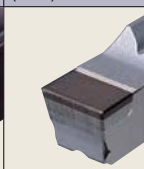
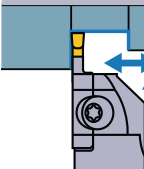
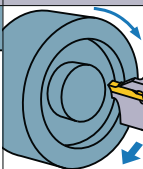
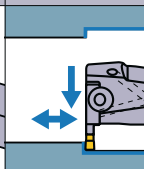

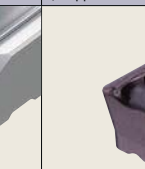

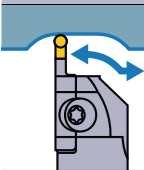
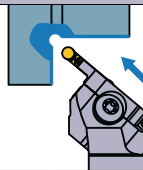
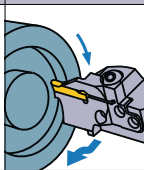
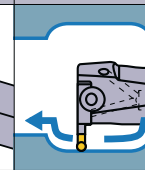

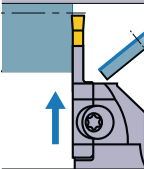




Показана правая державка.

Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
ПЛАСТИНЫ	Ширина пластины (mm)						
☉ F014-F016	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
	—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—
ДЕРЖАВКА							
R	☉ F092	☉ F094	☉ F096	☉ F098	☉ F100	☉ F102	
L	☉ F092	☉ F094	☉ F096	☉ F098	☉ F100	☉ F102	



Обработка внутренних канавок (⊕ F112-F123)	6 90° тип									
	<b>Тип Моноблок</b> (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)	 Показана правая державка.	Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
			ПЛАСТИНЫ	Ширина пластины (мм)						
			⊕ F014-F016	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
				2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
				—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—
	<b>ДЕРЖАВКА</b>									
	R	⊕ F112	⊕ F112	⊕ F114	⊕ F114	⊕ F116				
	L	⊕ F112	⊕ F112	⊕ F114	⊕ F114	⊕ F116				
	<b>Модульный тип</b> (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)	 Показана правая державка.	Размер гнезда	D	E	F	G	H	J	K
ПЛАСТИНЫ			Ширина пластины (мм)							
⊕ F014-F016			2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00	
			2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—	
			—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—	
<b>ДЕРЖАВКА</b>										
R	⊕ F112	⊕ F112	⊕ F114	⊕ F114	⊕ F116	⊕ F116				
L	⊕ F112	⊕ F112	⊕ F114	⊕ F114	⊕ F116	⊕ F116				

● Одна пластина может использоваться для всех видов протачивания канавок.

Режим резания				ПЛАСТИНЫ			
<b>Точение канавок</b>							
Наружное точение	Торцевое точение	Внутреннее точение	<b>GU</b> Стружколом (Для вязких сталей)	<b>GS</b> Стружколом (Медленные подачи)	<b>GM</b> Стружколом (Средние передачи)	Плоская вершина (CBN)	
							
<b>Многофункциональное нарезание канавок</b>							
Наружное точение	Торцевое точение	Внутреннее точение	<b>MF</b> Стружколом (Чистовая обработка)	<b>MS</b> Стружколом (Медленные подачи)	<b>MM</b> Стружколом (Средние передачи)		
							
<b>Копировальное точение и обработка поднутрений</b>							
Наружное точение	Обработка поднутрений	Торцевое точение	Внутреннее точение	<b>BM</b> Стружколом			
							
<b>Отрезные операции</b>							
Наружное точение	Торцевое точение	Внутреннее точение	<b>GU</b> Стружколом (Для вязких сталей)	<b>GS</b> Стружколом (Медленные подачи)	<b>GM</b> Стружколом (Средние передачи)	<b>R/L05-GM</b> Стружколом (Средние передачи)	
	—	—					

# КАК ВЫБРАТЬ СЕРИЮ GY

## ШАГ 1 Выберите вид обработки

1 Выберите тип работ и направление вращения заготовки, затем переходите к следующим этапам.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Нормальное использование

Против часовой стрелки

Использование обратного держателя

ЧИСЛО	Тип	Угол	Сторона	Страница
1	Наружное точение	00°	L	F018
2	Наружное точение	00°	R	F018
3	Наружное точение	90°	L	F032
4	Торцевое точение	90°	R	F092

ЧИСЛО	Тип	Угол	Сторона	Страница
5	Торцевое точение	00°	L	F048
6	Внутреннее точение	90°	R	F112
7	Обработка поднутрений	50°	L	F038
8	Обработка поднутрений	50°	R	F038

Нормальное использование

По часовой стрелке

Использование обратного держателя

ЧИСЛО	Тип	Угол	Сторона	Страница
9	Наружное точение	00°	R	F018
10	Наружное точение	00°	L	F018
11	Наружное точение	90°	R	F032
12	Торцевое точение	90°	L	F092

ЧИСЛО	Тип	Угол	Сторона	Страница
13	Торцевое точение	00°	R	F048
14	Внутреннее точение	90°	L	F112
15	Обработка поднутрений	50°	R	F038
16	Обработка поднутрений	50°	L	F038

## ШАГ 2 Выберите пластину

- 1 Выберите подходящую тип обработки пластину, а затем выберите соответствующий размер гнезда.  
\* Для выбора размера гнезда см. ширину локатора.

ПЛАСТИНЫ		Наличие				Размер гнезда	Размеры (мм)				
Область применения	Геометрия	Обозначение	С покрытием		Кермет		W3			Lz	
			VP10RT	VP20RT			MP5015	NX2525	Ширина пластины		Допуск
<b>GU Стружколом</b> (Для вязких сталей)  		GY2M0200D020N-GU	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
		0239E020N-GU	●	●	●	E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70
		0250E020N-GU	●	●	●	E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70
		0300F030N-GU	●	●	●	F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70
		0318F030N-GU	●	●	●	F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70
		0400G030N-GU	●	●	●	G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65
		0475H040N-GU	●	●	●	H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65
		0500H040N-GU	●	●	●	H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		0600J040N-GU	●	●	●	J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		0635J040N-GU	●	●	●	J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65
<b>GS Стружколом</b> (Медленные подачи)  		GY2M0200D020N-GS	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
		0239E020N-GS	●	●	●	E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70
		0250E020N-GS	●	●	●	E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70
		0300F020N-GS	●	●	●	F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70
		0318F020N-GS	●	●	●	F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70

## ШАГ 3 Выберите державку, пригодную для станка

- 1 Перейдите к странице державки в разделе ШАГ 1, затем к колонке размера гнезда, выбранной в разделе ШАГ 2.
- 2 Выберите ориентацию державки.
- 3 Выберите модульную державку, соответствующую используемому станку.
- 4 Выберите максимальную глубину канавки.
- 5 Выберите локатор в соответствии с 4.

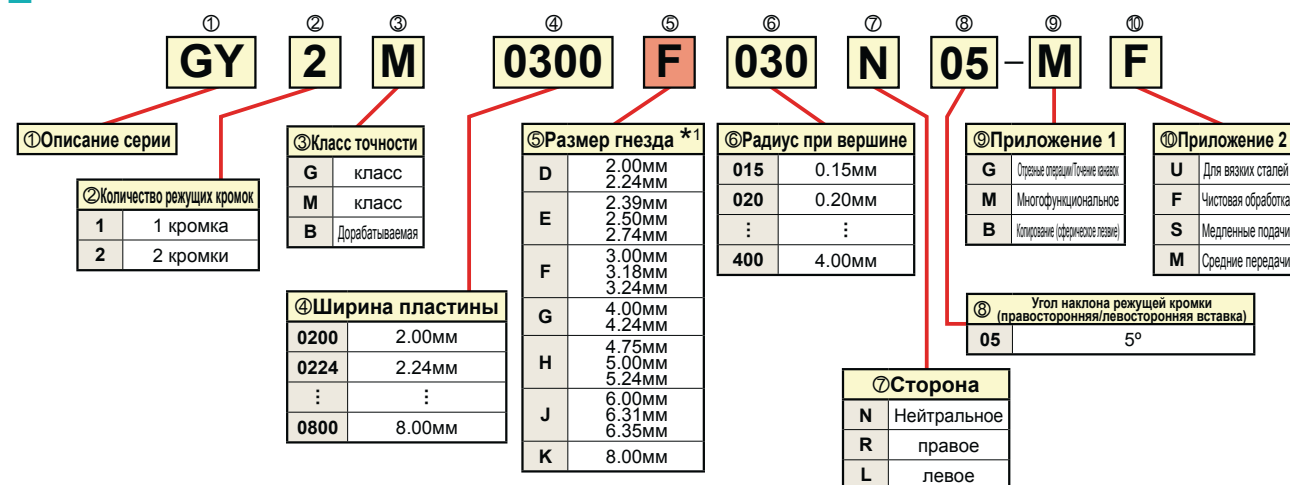
Рис.2 Рис.1

Показана правая державка.

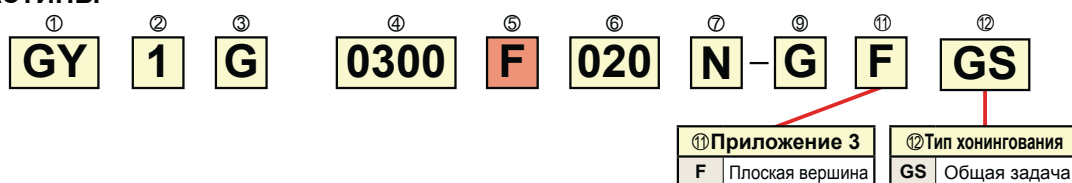
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Державка	Наличие	
D	2.00	R	6	12	(2E1R3D1)	GYM20LA-D06	GYHR2020K90-M20L	●	
			10	20	(2E1R3D2)	GYM20LA-D10		●	
			18	36	(2E1R3D3)	GYM20LB-D18		●	
			6	12	(2G1R4D1)	GYM25LA-D06		GYHR2525M90-M25L	●
			12	24	(2G1R4D2)	GYM25LA-D12			●
			20	40	(2G1R4D3)	GYM25LA-D20			●
	6	12	(2G1L4D1)	GYM20RA-D06	GYHL2020K90-M20R	●			
	10	20	(2E1L3D2)	GYM20RA-D10		●			
	18	36	(2E1L3D3)	GYM20RB-D18		●			
	6	12	(2G1L4D1)	GYM25RA-D06		GYHL2525M90-M25R	●		
	12	24	(2G1L4D2)	GYM25RA-D12			●		
	20	40	(2G1L4D3)	GYM25RA-D20			●		

## ОБОЗНАЧЕНИЕ GY-СЕРИЯ

## ■ ПЛАСТИНА



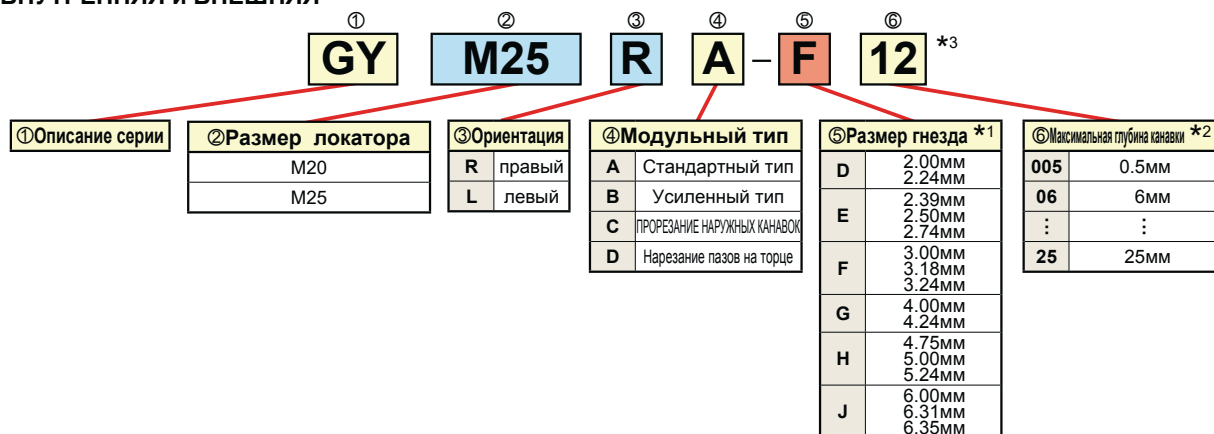
## ■ СВН ПЛАСТИНЫ



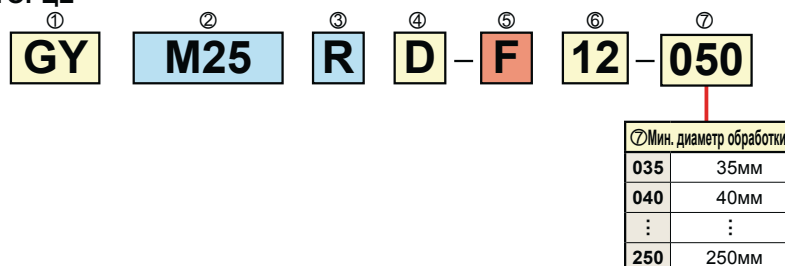
\*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и локатор.

## ■ ЛОКАТОР

## ● ВНУТРЕННЯЯ и ВНЕШНЯЯ



## ● НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ



\*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и размер пластины.

\*2 Максимальная глубина канавки изменяется в соответствии с используемой пластиной.

Для внутреннего нарезания уточните максимальную глубину канавки на стр. F112—F116.

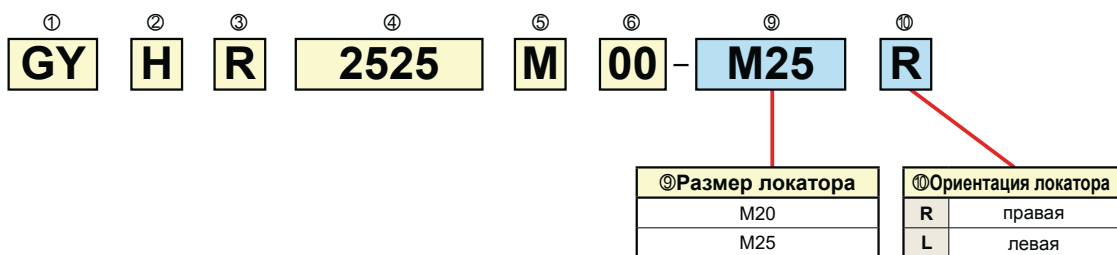
\*3 GYM20R/LA-10, GYM20R/LA-12, GYM25R/LA-12 и GYM25R/LA-14 могут использоваться как для наружного, так и для внутреннего нарезания канавок

## НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ/НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ/ОБРАБОТКА ПОДНУТРЕНИЙ

### ● ТИП МОНОБЛОК



### ● ДЕРЖАВКА



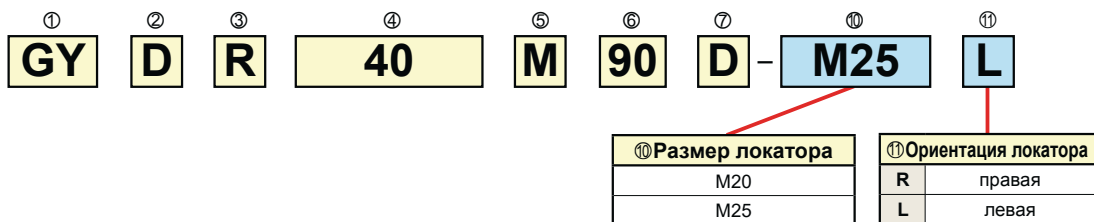
\*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и размер пластины.

## ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

### ● ТИП МОНОБЛОК



### ● ДЕРЖАВКА



\*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и размер пластины.

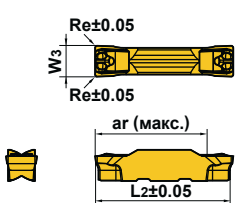
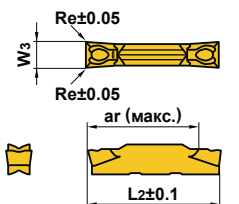
## ПЛАСТИНЫ GY (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ / ТОРЦЕВОЕ ТОЧЕНИЕ / ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ)

### ПЛАСТИНЫ

Область применения	Геометрия	Обозначение	Наличие				Размер гнезда	Размеры (мм)				
			С покрытием		Кермет			W3		Re	ar (макс.)	L2
			VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525		Ширина пластины	Допуск			
Нарезание канавок и отрезка	<b>GU Стружколом</b> (Для вязких сталей)  	<b>GY2M0200D020N-GU</b>	●	●	●		D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
		<b>0239E020N-GU</b>	●	●	●		E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70
		<b>0250E020N-GU</b>	●	●	●		E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70
		<b>0300F030N-GU</b>	●	●	●		F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70
		<b>0318F030N-GU</b>	●	●	●		F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70
		<b>0400G030N-GU</b>	●	●	●		G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65
		<b>0475H040N-GU</b>	●	●	●		H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65
		<b>0500H040N-GU</b>	●	●	●		H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		<b>0600J040N-GU</b>	●	●	●		J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		<b>0635J040N-GU</b>	●	●	●		J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65
Нарезание канавок и отрезка	<b>GS Стружколом</b> (Медленные подачи)  	<b>GY2M0200D020N-GS</b>	●	●	●		D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
		<b>0239E020N-GS</b>	●	●	●		E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70
		<b>0250E020N-GS</b>	●	●	●		E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70
		<b>0300F020N-GS</b>	●	●	●		F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70
		<b>0318F020N-GS</b>	●	●	●		F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70
		<b>0400G020N-GS</b>	●	●	●		G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65
		<b>0475H030N-GS</b>	●	●	●		H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65
		<b>0500H030N-GS</b>	●	●	●		H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65
		<b>0600J030N-GS</b>	●	●	●		J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65
		<b>0635J030N-GS</b>	●	●	●		J	6.35	±0.04	0.3	24.1	25.65
Нарезание канавок и отрезка	<b>GM Стружколом</b> (Средние передачи)  	<b>GY2M0200D020N-GM</b>	●	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
		<b>0239E020N-GM</b>	●	●	●	●	E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70
		<b>0250E020N-GM</b>	●	●	●	●	E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70
		<b>0300F030N-GM</b>	●	●	●	●	F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70
		<b>0318F030N-GM</b>	●	●	●	●	F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70
		<b>0400G030N-GM</b>	●	●	●	●	G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65
		<b>0475H040N-GM</b>	●	●	●	●	H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65
		<b>0500H040N-GM</b>	●	●	●	●	H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
		<b>0600J040N-GM</b>	●	●	●	●	J	6.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
		<b>0635J040N-GM</b>	●	●	●	●	J	6.35	±0.04	0.4	24.3	25.65
Отрезка	<b>R/L05-GM Стружколом</b>  	<b>GY2M0200D020R05-GM</b>	●	●			D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
		<b>0200D020L05-GM</b>	●	●			D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
		<b>0250E020R05-GM</b>	●	●			E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825
		<b>0250E020L05-GM</b>	●	●			E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825
		<b>0300F030R05-GM</b>	●	●			F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85
		<b>0300F030L05-GM</b>	●	●			F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85
		<b>0400G030R05-GM</b>	●	●			G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85
		<b>0400G030L05-GM</b>	●	●			G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85
		<b>0500H040R05-GM</b>	●	●			H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95
		<b>0500H040L05-GM</b>	●	●			H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95

Показана правая пластина.

● : Есть на складе. (10 пластины в упаковке) (Пластины CBN поставляются по 1 шт.)

Область применения	Геометрия	Обозначение	Наличие					Размер гнезда	Размеры (мм)					
			С покрытием		Кермет	Твёрдый сплав	W3		Re	ar (макс.)	L2			
			VP10RT	VP20RT			Ширина пластины					Допуск		
Многофункциональное нарезание канавок	<b>MF Стружколом</b> (чистовая обработка) <b>NEW</b> 	<b>GY2G0200D020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>D</b>	2.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	
		*1 <b>0224D015N-MF</b>	●	●	●	●		<b>D</b>	2.24	±0.02	0.15	19.8	21.05	
		<b>0239E020N-MF</b>	★	★	★	★		<b>E</b>	2.39	±0.02	0.2	19.2	21.05	
		<b>0250D020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>E</b>	2.50	±0.02	0.2	19.4	21.05	
		*1 <b>0274E020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>E</b>	2.74	±0.02	0.2	19.7	21.05	
		<b>0300F020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>F</b>	3.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	
		<b>0300F040N-MF</b>	●	●	●	●		<b>F</b>	3.00	±0.02	0.4	19.3	21.05	
		<b>0318F020N-MF</b>	★	★	★	★		<b>F</b>	3.18	±0.02	0.2	19.5	21.05	
		<b>0318F040N-MF</b>	★	★	★	★		<b>F</b>	3.18	±0.02	0.4	19.3	21.05	
		*1 <b>0324F020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>F</b>	3.24	±0.02	0.2	19.5	21.05	
		<b>0400G020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>G</b>	4.00	±0.02	0.2	24.9	25.95	
		<b>0400G040N-MF</b>	●	●	●	●		<b>G</b>	4.00	±0.02	0.4	24.7	25.95	
		<b>0400G080N-MF</b>	●	●	●	●		<b>G</b>	4.00	±0.02	0.8	24.3	25.95	
		*1 <b>0424G020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>G</b>	4.24	±0.02	0.2	24.9	25.95	
		<b>0475H020N-MF</b>	★	★	★	★		<b>H</b>	4.75	±0.02	0.2	24.4	25.95	
		<b>0475H040N-MF</b>	★	★	★	★		<b>H</b>	4.75	±0.02	0.4	24.2	25.95	
		<b>0475H080N-MF</b>	★	★	★	★		<b>H</b>	4.75	±0.02	0.8	23.8	25.95	
		<b>0500H020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>H</b>	5.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	
		<b>0500H040N-MF</b>	●	●	●	●		<b>H</b>	5.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	
		<b>0500H080N-MF</b>	●	●	●	●		<b>H</b>	5.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	
		*1 <b>0524H020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>H</b>	5.24	±0.02	0.2	24.4	25.95	
		<b>0600J020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>J</b>	6.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	
		<b>0600J040N-MF</b>	●	●	●	●		<b>J</b>	6.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	
		<b>0600J080N-MF</b>	●	●	●	●		<b>J</b>	6.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	
		*1 <b>0631J020N-MF</b>	●	●	●	●		<b>J</b>	6.31	±0.02	0.2	24.4	25.95	
		<b>0635J020N-MF</b>	★	★	★	★		<b>J</b>	6.35	±0.02	0.2	24.4	25.95	
		<b>0635J040N-MF</b>	★	★	★	★		<b>J</b>	6.35	±0.02	0.4	24.2	25.95	
		<b>0635J080N-MF</b>	★	★	★	★		<b>J</b>	6.35	±0.02	0.8	23.8	25.95	
		<b>MS Стружколом</b> (Медленные подачи) 	<b>GY2M0200D020N-MS</b>	●	●	●	●		<b>D</b>	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
			<b>0250E020N-MS</b>	●	●	●	●		<b>E</b>	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
			<b>0300F020N-MS</b>	●	●	●	●		<b>F</b>	3.00	±0.03	0.2	19.2	20.70
			<b>0300F040N-MS</b>	●	●	●	●		<b>F</b>	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
<b>0400G020N-MS</b>	●		●	●	●		<b>G</b>	4.00	±0.04	0.2	24.2	25.65		
<b>0400G040N-MS</b>	●		●	●	●		<b>G</b>	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65		
<b>0500H040N-MS</b>	●		●	●	●		<b>H</b>	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65		
<b>0500H080N-MS</b>	●		●	●	●		<b>H</b>	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65		
<b>0600J040N-MS</b>	●		●	●	●		<b>J</b>	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65		
<b>0600J080N-MS</b>	●		●	●	●		<b>J</b>	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65		
<b>0800K080N-MS</b>	●	●	●			<b>K</b>	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50			

\*1 Ширина канавки, соответствующая стопорному кольцу.

## ПЛАСТИНЫ GY (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ / ТОРЦЕВОЕ ТОЧЕНИЕ / ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ)

### ПЛАСТИНЫ

Область применения	Геометрия	Обозначение	Наличие						Размер гнезда	Размеры (мм)					
			С покрытием		Кермет		Твердый сплав CBN			W <sub>3</sub>		Re	ar (макс.)	L <sub>2</sub>	
			VP10RT	VP20RT	MY50T5	NX2525	RT9010	RT9020		MB8025	Ширина пластины				Допуск
Многофункциональное нарезание канавок	<b>ММ Стружколом</b> (Средние передачи)  	<b>GY2M0200D020N-MM</b>	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		<b>0250E020N-MM</b>	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		<b>0300F020N-MM</b>	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		<b>0300F040N-MM</b>	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		<b>0300F080N-MM</b>	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.8	18.5	20.70
		<b>0400G020N-MM</b>	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.2	24.1	25.65
		<b>0400G040N-MM</b>	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		<b>0400G080N-MM</b>	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		<b>0500H040N-MM</b>	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		<b>0500H080N-MM</b>	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		<b>0600J040N-MM</b>	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		<b>0600J080N-MM</b>	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		<b>0800K080N-MM</b>	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
<b>0800K120N-MM</b>	●	●	●					K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50		
Для копировального точения / обработки внутренних	<b>ВМ Стружколом</b>  	<b>GY2M0200D100N-BM</b>	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90
		<b>0250E125N-BM</b>	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90
		<b>0300F150N-BM</b>	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90
		<b>0318F159N-BM</b>	●	●	●	●				F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90
		<b>0400G200N-BM</b>	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80
		<b>0475H238N-BM</b>	●	●	●	●				H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80
		<b>0500H250N-BM</b>	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80
		<b>0600J300N-BM</b>	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90
		<b>0635J318N-BM</b>	●	●	●	●				J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90
<b>0800K400N-BM</b>	●	●	●					K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80		
Нарезание канавок	<b>Плоская вершина</b> (Для закаленных материалов)  	<b>GY1G0200D020N-GFGS</b>							●	D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70
		<b>0239E020N-GFGS</b>							●	E	2.39	±0.03	0.2	—	20.70
		<b>0250E020N-GFGS</b>							●	E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70
		<b>0300F020N-GFGS</b>							●	F	3.00	±0.03	0.2	—	20.70
		<b>0318F020N-GFGS</b>							●	F	3.18	±0.03	0.2	—	20.70
		<b>0400G020N-GFGS</b>							●	G	4.00	±0.03	0.2	—	25.65
		<b>0475H020N-GFGS</b>							●	H	4.75	±0.03	0.2	—	25.65
		<b>0500H020N-GFGS</b>							●	H	5.00	±0.03	0.2	—	25.65
Дорабатываемая	<b>2 кромка</b>  	<b>*2GY2B0220D020N</b>				●	●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.05
		<b>*2 0270E020N</b>				●	●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.05
		<b>*2 0340F020N</b>				●	●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.05
		<b>*2 0420G020N</b>				●	●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	26.00
		<b>*2 0520H020N</b>				●	●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	26.00
		<b>*2 0655J020N</b>				●	●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	26.00
	<b>1 кромка</b>  	<b>*2GY1B0220D020N</b>				●	●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.10
		<b>*2 0270E020N</b>				●	●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.10
		<b>*2 0340F020N</b>				●	●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.00
		<b>*2 0420G020N</b>				●	●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	25.90
		<b>*2 0520H020N</b>				●	●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	25.90
		<b>*2 0655J020N</b>				●	●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	25.90

\*1 Ширина канавки, соответствующая стопорному кольцу.

\*2 Пластины могут быть заточены самим заказчиком.



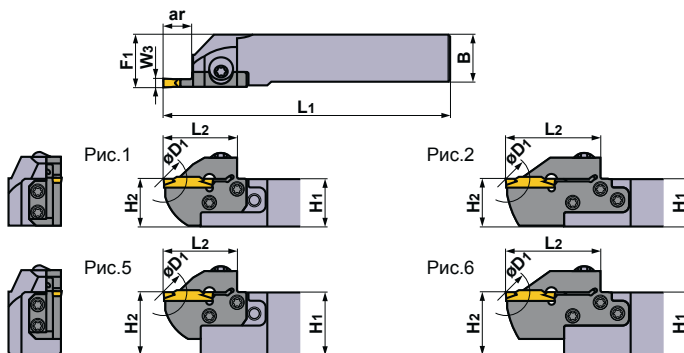
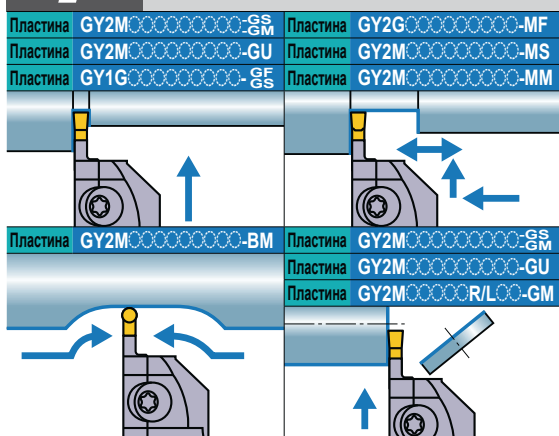


# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
D	2.00	R	6	12	(1C1R3D1)	GYM20RA-D06	●	GYHR1616J00-M20R	●
			10	20	(1C1R3D2)	GYM20RA-D10	●		
			18 *4	36	(1C1R3D3)	GYM20RB-D18	●		
			6	12	(1E1R3D1)	GYM20RA-D06	●	GYHR2020K00-M20R	●
			10	20	(1E1R3D2)	GYM20RA-D10	●		
			18 *4	36	(1E1R3D3)	GYM20RB-D18	●		
			6	12	(1E1R4D1)	GYM25RA-D06	●	GYHR2020K00-M25R	●
			12	24	(1E1R4D2)	GYM25RA-D12	●		
			20 *1	40 *2	(1E1R4D3)	GYM25RA-D20	●		
			6	12	(1G1R4D1)	GYM25RA-D06	●	GYHR2525M00-M25R	●
			12	24	(1G1R4D2)	GYM25RA-D12	●		
			20 *1	40 *2	(1G1R4D3)	GYM25RA-D20	●		
	6	12	(1Q1R4D1)	GYM25RA-D06	●	GYHR3225P00-M25R	●		
	12	24	(1Q1R4D2)	GYM25RA-D12	●				
	20 *1	40 *2	(1Q1R4D3)	GYM25RA-D20	●				
	6	12	(1J1R4D1)	GYM25RA-D06	●	GYHR3232P00-M25R	●		
	12	24	(1J1R4D2)	GYM25RA-D12	●				
	20 *1	40 *2	(1J1R4D3)	GYM25RA-D20	●				
	2.24	L	6	12	(1C1L3D1)	GYM20LA-D06	●	GYHL1616J00-M20L	●
			10	20	(1C1L3D2)	GYM20LA-D10	●		
			18 *4	36	(1C1L3D3)	GYM20LB-D18	●		
			6	12	(1E1L3D1)	GYM20LA-D06	●	GYHL2020K00-M20L	●
			10	20	(1E1L3D2)	GYM20LA-D10	●		
			18 *4	36	(1E1L3D3)	GYM20LB-D18	●		
6			12	(1E1L4D1)	GYM25LA-D06	●	GYHL2020K00-M25L	●	
12			24	(1E1L4D2)	GYM25LA-D12	●			
20 *1			40 *2	(1E1L4D3)	GYM25LA-D20	●			
6			12	(1G1L4D1)	GYM25LA-D06	●	GYHL2525M00-M25L	●	
12			24	(1G1L4D2)	GYM25LA-D12	●			
20 *1			40 *2	(1G1L4D3)	GYM25LA-D20	●			
6	12	(1Q1L4D1)	GYM25LA-D06	●	GYHL3225P00-M25L	●			
12	24	(1Q1L4D2)	GYM25LA-D12	●					
20 *1	40 *2	(1Q1L4D3)	GYM25LA-D20	●					
6	12	(1J1L4D1)	GYM25LA-D06	●	GYHL3232P00-M25L	●			
12	24	(1J1L4D2)	GYM25LA-D12	●					
20 *1	40 *2	(1J1L4D3)	GYM25LA-D20	●					

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

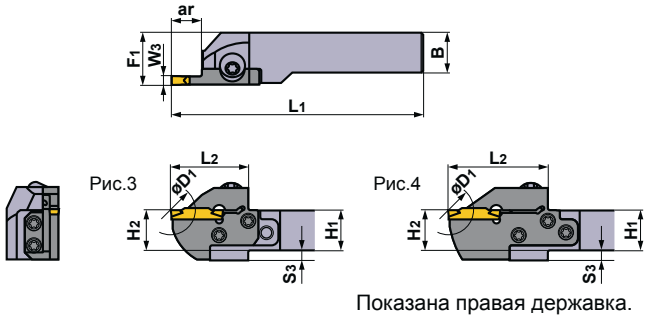
\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

\*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F041.

● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L1616J00-M20R/L		TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L2020K00-M20R/L		GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2020K00-M25R/L			
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
16	16	104	28	16	20	4	3			GY2M0200D020N-GU	F014 -016	
16	16	110	34	16	20	4	3					
16	16	116	40	16	20	4	4					
20	20	119	28	20	23	-	1					
20	20	125	34	20	23	-	1					
20	20	131	40	20	23	-	2					
20	20	117	31	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	131	45	20	26	5	4					
25	25	142	31	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	156	45	25	28	-	2					
32	25	162	31	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	176	45	32	28	-	6					
32	32	162	31	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	176	45	32	35	-	6					
16	16	104	28	16	20	4	3			GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF	F014 -016	
16	16	110	34	16	20	4	3					
16	16	116	40	16	20	4	4					
20	20	119	28	20	23	-	1					
20	20	125	34	20	23	-	1					
20	20	131	40	20	23	-	2					
20	20	117	31	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	131	45	20	26	5	4					
25	25	142	31	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	156	45	25	28	-	2					
32	25	162	31	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	176	45	32	28	-	6					
32	32	162	31	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	176	45	32	35	-	6					

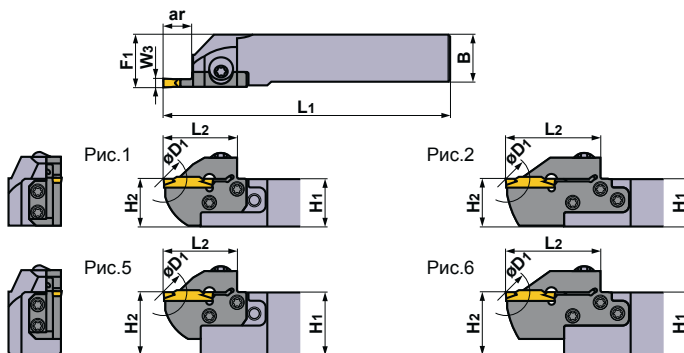
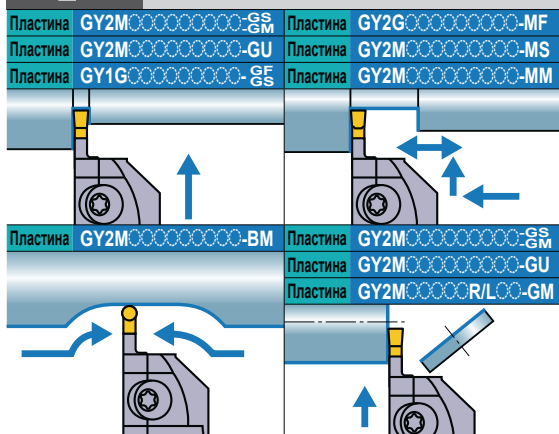
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

## Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
E	2.39	R	6	12	(1C1R3E1)	GYM20RA-E06	●	GYHR1616J00-M20R	●
			10	20	(1C1R3E2)	GYM20RA-E10	●		
			18 *4	36	(1C1R3E3)	GYM20RB-E18	●		
			6	12	(1E1R3E1)	GYM20RA-E06	●	GYHR2020K00-M20R	●
			10	20	(1E1R3E2)	GYM20RA-E10	●		
			18 *4	36	(1E1R3E3)	GYM20RB-E18	●		
			6	12	(1E1R4E1)	GYM25RA-E06	●	GYHR2020K00-M25R	●
			12	24	(1E1R4E2)	GYM25RA-E12	●		
			20 *1	40 *2	(1E1R4E3)	GYM25RA-E20	●		
			6	12	(1G1R4E1)	GYM25RA-E06	●	GYHR2525M00-M25R	●
			12	24	(1G1R4E2)	GYM25RA-E12	●		
			20 *1	40 *2	(1G1R4E3)	GYM25RA-E20	●		
	6	12	(1Q1R4E1)	GYM25RA-E06	●	GYHR3225P00-M25R	●		
	12	24	(1Q1R4E2)	GYM25RA-E12	●				
	20 *1	40 *2	(1Q1R4E3)	GYM25RA-E20	●				
	6	12	(1J1R4E1)	GYM25RA-E06	●	GYHR3232P00-M25R	●		
	12	24	(1J1R4E2)	GYM25RA-E12	●				
	20 *1	40 *2	(1J1R4E3)	GYM25RA-E20	●				
	2.50	L	6	12	(1C1L3E1)	GYM20LA-E06	●	GYHL1616J00-M20L	●
	10		20	(1C1L3E2)	GYM20LA-E10	●			
	18 *4		36	(1C1L3E3)	GYM20LB-E18	●			
	6		12	(1E1L3E1)	GYM20LA-E06	●	GYHL2020K00-M20L	●	
	10		20	(1E1L3E2)	GYM20LA-E10	●			
	18 *4		36	(1E1L3E3)	GYM20LB-E18	●			
6	12		(1E1L4E1)	GYM25LA-E06	●	GYHL2020K00-M25L	●		
12	24		(1E1L4E2)	GYM25LA-E12	●				
20 *1	40 *2		(1E1L4E3)	GYM25LA-E20	●				
6	12		(1G1L4E1)	GYM25LA-E06	●	GYHL2525M00-M25L	●		
12	24		(1G1L4E2)	GYM25LA-E12	●				
20 *1	40 *2		(1G1L4E3)	GYM25LA-E20	●				
6	12	(1Q1L4E1)	GYM25LA-E06	●	GYHL3225P00-M25L	●			
12	24	(1Q1L4E2)	GYM25LA-E12	●					
20 *1	40 *2	(1Q1L4E3)	GYM25LA-E20	●					
6	12	(1J1L4E1)	GYM25LA-E06	●	GYHL3232P00-M25L	●			
12	24	(1J1L4E2)	GYM25LA-E12	●					
20 *1	40 *2	(1J1L4E3)	GYM25LA-E20	●					
2.74									

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

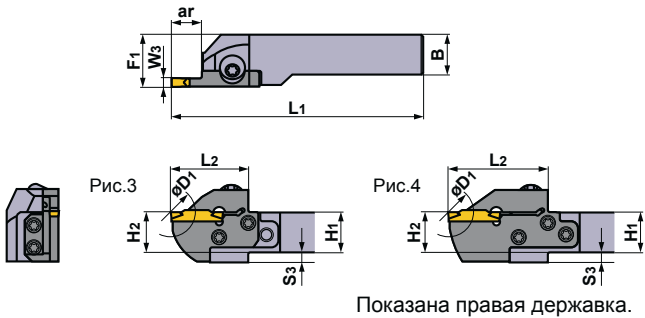
\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

\*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F041.

● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L1616J00-M20R/L		TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L2020K00-M20R/L		GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2020K00-M25R/L			
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
16	16	104	28	16	20	4	3			GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU	F014 -016	
16	16	110	34	16	20	4	3					
16	16	116	40	16	20	4	4					
20	20	119	28	20	23	—	1					
20	20	125	34	20	23	—	1					
20	20	131	40	20	23	—	2					
20	20	117	31	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	131	45	20	26	5	4					
25	25	142	31	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	156	45	25	28	—	2					
32	25	162	31	32	28	—	5					
32	25	170	39	32	28	—	5					
32	25	176	45	32	28	—	6					
32	32	162	31	32	35	—	5					
32	32	170	39	32	35	—	5					
32	32	176	45	32	35	—	6					
16	16	104	28	16	20	4	3			GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF	F014 -016	
16	16	110	34	16	20	4	3					
16	16	116	40	16	20	4	4					
20	20	119	28	20	23	—	1					
20	20	125	34	20	23	—	1					
20	20	131	40	20	23	—	2					
20	20	117	31	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	131	45	20	26	5	4					
25	25	142	31	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	156	45	25	28	—	2					
32	25	162	31	32	28	—	5					
32	25	170	39	32	28	—	5					
32	25	176	45	32	28	—	6					
32	32	162	31	32	35	—	5					
32	32	170	39	32	35	—	5					
32	32	176	45	32	35	—	6					

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

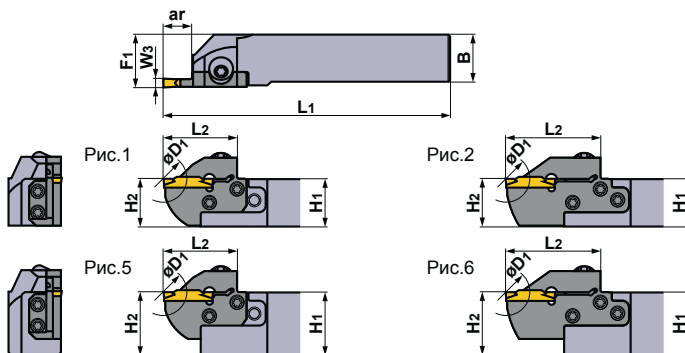
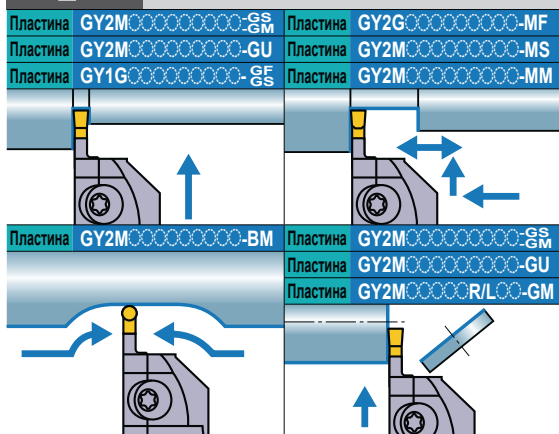
## GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

### 1

#### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
F	3.00	R	6	12	(1C1R3F1)	GYM20RA-F06	●	GYHR1616J00-M20R	●
			10	20	(1C1R3F2)	GYM20RA-F10	●		
			18 *4	36	(1C1R3F3)	GYM20RB-F18	●		
			6	12	(1E1R3F1)	GYM20RA-F06	●	GYHR2020K00-M20R	●
			10	20	(1E1R3F2)	GYM20RA-F10	●		
			18 *4	36	(1E1R3F3)	GYM20RB-F18	●		
			6	12	(1E1R4F1)	GYM25RA-F06	●	GYHR2020K00-M25R	●
			12	24	(1E1R4F2)	GYM25RA-F12	●		
			20 *1	40 *2	(1E1R4F3)	GYM25RA-F20	●		
			6	12	(1G1R4F1)	GYM25RA-F06	●	GYHR2525M00-M25R	●
			12	24	(1G1R4F2)	GYM25RA-F12	●		
			20 *1	40 *2	(1G1R4F3)	GYM25RA-F20	●		
	6	12	(1Q1R4F1)	GYM25RA-F06	●	GYHR3225P00-M25R	●		
	12	24	(1Q1R4F2)	GYM25RA-F12	●				
	20 *1	40 *2	(1Q1R4F3)	GYM25RA-F20	●				
	3.18	L	6	12	(1J1R4F1)	GYM25RA-F06	●	GYHR3232P00-M25R	●
	12		24	(1J1R4F2)	GYM25RA-F12	●			
	20 *1		40 *2	(1J1R4F3)	GYM25RA-F20	●			
	3.24		6	12	(1C1L3F1)	GYM20LA-F06	●	GYHL1616J00-M20L	●
			10	20	(1C1L3F2)	GYM20LA-F10	●		
			18 *4	36	(1C1L3F3)	GYM20LB-F18	●		
			6	12	(1E1L3F1)	GYM20LA-F06	●	GYHL2020K00-M20L	●
			10	20	(1E1L3F2)	GYM20LA-F10	●		
			18 *4	36	(1E1L3F3)	GYM20LB-F18	●		
6			12	(1E1L4F1)	GYM25LA-F06	●	GYHL2020K00-M25L	●	
12			24	(1E1L4F2)	GYM25LA-F12	●			
20 *1			40 *2	(1E1L4F3)	GYM25LA-F20	●			
6		12	(1G1L4F1)	GYM25LA-F06	●	GYHL2525M00-M25L	●		
12		24	(1G1L4F2)	GYM25LA-F12	●				
20 *1		40 *2	(1G1L4F3)	GYM25LA-F20	●				
6	12	(1Q1L4F1)	GYM25LA-F06	●	GYHL3225P00-M25L	●			
12	24	(1Q1L4F2)	GYM25LA-F12	●					
20 *1	40 *2	(1Q1L4F3)	GYM25LA-F20	●					
3.24	6	12	(1J1L4F1)	GYM25LA-F06	●	GYHL3232P00-M25L	●		
12	24	(1J1L4F2)	GYM25LA-F12	●					
20 *1	40 *2	(1J1L4F3)	GYM25LA-F20	●					

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

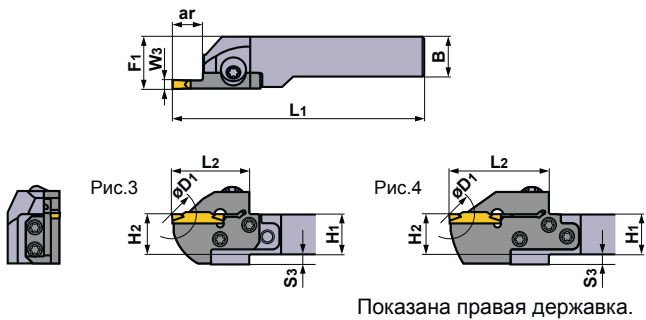
\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с дургой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

\*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F041.

● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L1616J00-M20R/L		TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L2020K00-M20R/L		GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2020K00-M25R/L			
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
16	16	104	28	16	20	4	3			GY2M0300F030N-GU GY2M0318F030N-GU	F014 -016	
16	16	110	34	16	20	4	3					
16	16	116	40	16	20	4	4					
20	20	119	28	20	23	-	1					
20	20	125	34	20	23	-	1					
20	20	131	40	20	23	-	2					
20	20	117	31	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	131	45	20	26	5	4					
25	25	142	31	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	156	45	25	28	-	2					
32	25	162	31	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	176	45	32	28	-	6					
32	32	162	31	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	176	45	32	35	-	6					
16	16	104	28	16	20	4	3			GY2M0300F020N-GS GY2M0318F020N-GS	F014 -016	
16	16	110	34	16	20	4	3					
16	16	116	40	16	20	4	4					
20	20	119	28	20	23	-	1					
20	20	125	34	20	23	-	1					
20	20	131	40	20	23	-	2					
20	20	117	31	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	131	45	20	26	5	4					
25	25	142	31	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	156	45	25	28	-	2					
32	25	162	31	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	176	45	32	28	-	6					
32	32	162	31	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	176	45	32	35	-	6					
32	32	162	31	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	176	45	32	35	-	6					

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

ТОЧЕНИЕ КАНАВКИ

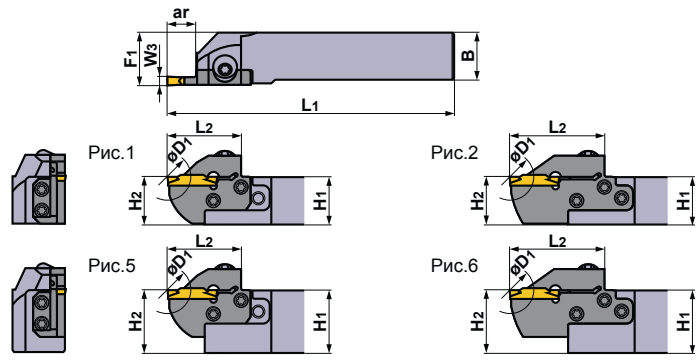
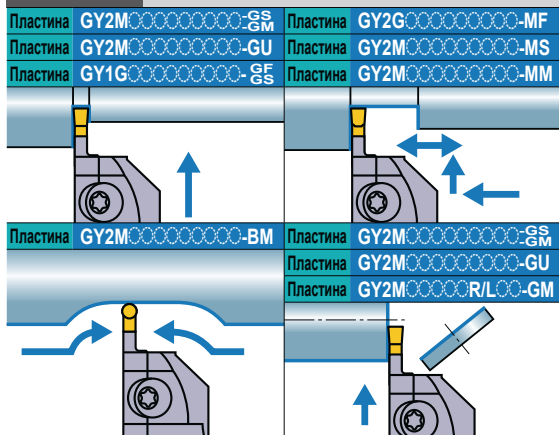
# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
G	4.00 4.24	R	12	24	(1C1R3G1)	GYM20RA-G12	●	GYHR1616J00-M20R	●
			12	24	(1E1R3G1)	GYM20RA-G12	●	GYHR2020K00-M20R	●
			8	16	(1E1R4G1)	GYM25RA-G08	●	GYHR2020K00-M25R	●
			14	28	(1E1R4G2)	GYM25RA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(1E1R4G3)	GYM25RA-G25	●	GYHR2525M00-M25R	●
			8	16	(1G1R4G1)	GYM25RA-G08	●		
			14	28	(1G1R4G2)	GYM25RA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(1G1R4G3)	GYM25RA-G25	●	GYHR3225P00-M25R	●
			8	16	(1Q1R4G1)	GYM25RA-G08	●		
			14	28	(1Q1R4G2)	GYM25RA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(1Q1R4G3)	GYM25RA-G25	●	GYHR3232P00-M25R	●
			8	16	(1J1R4G1)	GYM25RA-G08	●		
		14	28	(1J1R4G2)	GYM25RA-G14	●			
		25 *1	50 *2	(1J1R4G3)	GYM25RA-G25	●			
		L	12	24	(1C1L3G1)	GYM20LA-G12	●	GYHL1616J00-M20L	●
			12	24	(1E1L3G1)	GYM20LA-G12	●	GYHL2020K00-M20L	●
			8	16	(1E1L4G1)	GYM25LA-G08	●	GYHL2020K00-M25L	●
			14	28	(1E1L4G2)	GYM25LA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(1E1L4G3)	GYM25LA-G25	●	GYHL2525M00-M25L	●
			8	16	(1G1L4G1)	GYM25LA-G08	●		
			14	28	(1G1L4G2)	GYM25LA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(1G1L4G3)	GYM25LA-G25	●	GYHL3225P00-M25L	●
			8	16	(1Q1L4G1)	GYM25LA-G08	●		
			14	28	(1Q1L4G2)	GYM25LA-G14	●		
25 *1	50 *2		(1Q1L4G3)	GYM25LA-G25	●	GYHL3232P00-M25L	●		
8	16		(1J1L4G1)	GYM25LA-G08	●				
14	28	(1J1L4G2)	GYM25LA-G14	●					
25 *1	50 *2	(1J1L4G3)	GYM25LA-G25	●					

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

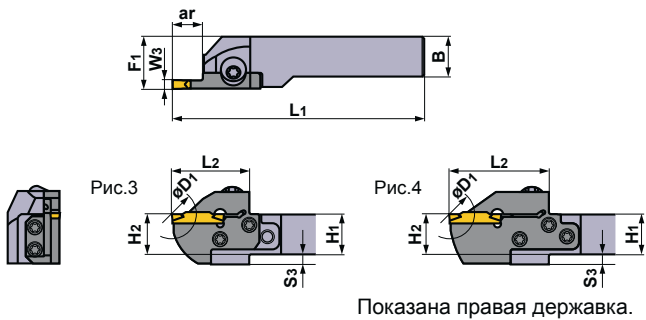
\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

● : Есть на складе.



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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L1616J00-M20R/L		TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L2020K00-M20R/L			
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
16	16	110	34	16	20	4	3			GY2M0400G030N-GU GY2M0400G020N-GS GY2M0400G030N-GM (калибровочная пластина) GY2M0400G030R05-GM GY2M0400G030L05-GM GY2G0400G020N-MF GY2G0400G040N-MF GY2G0400G080N-MF GY2G0424G020N-MF GY2M0400G020N-MS GY2M0400G040N-MS GY2M0400G020N-MM GY2M0400G040N-MM GY2M0400G080N-MM GY2M0400G200N-BM GY1G0400G020N-GFGS	F014 -016	
20	20	125	34	20	23	—	1					
20	20	119	33	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	161	50	25	28	—	2					
32	25	164	33	32	28	—	5					
32	25	170	39	32	28	—	5					
32	25	181	50	32	28	—	6					
32	32	164	33	32	35	—	5					
32	32	170	39	32	35	—	5					
32	32	181	50	32	35	—	6					

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

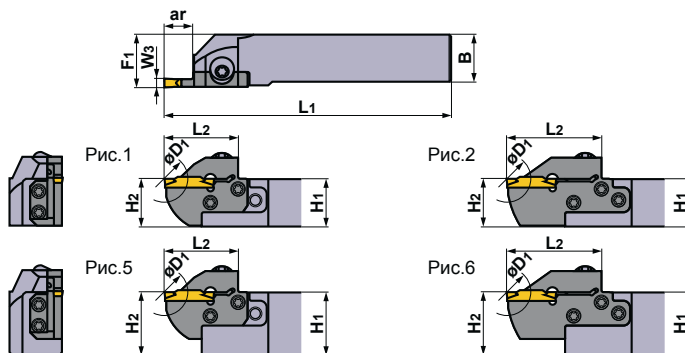
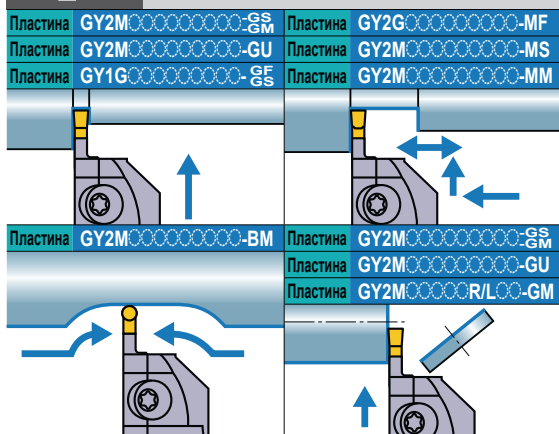
# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
H	4.75 5.00 5.24	R	12	24	(1C1R3H1)	GYM20RA-H12	●	GYHR1616J00-M20R	●
			12	24	(1E1R3H1)	GYM20RA-H12	●	GYHR2020K00-M20R	●
			8	16	(1E1R4H1)	GYM25RA-H08	●	GYHR2020K00-M25R	●
			14	28	(1E1R4H2)	GYM25RA-H14	●		
			25 *1	50 *2	(1E1R4H3)	GYM25RA-H25	●	GYHR2525M00-M25R	●
			8	16	(1G1R4H1)	GYM25RA-H08	●		
			14	28	(1G1R4H2)	GYM25RA-H14	●		
			25 *1	50 *2	(1G1R4H3)	GYM25RA-H25	●	GYHR3225P00-M25R	●
			8	16	(1Q1R4H1)	GYM25RA-H08	●		
			14	28	(1Q1R4H2)	GYM25RA-H14	●		
			25 *1	50 *2	(1Q1R4H3)	GYM25RA-H25	●	GYHR3232P00-M25R	●
			8	16	(1J1R4H1)	GYM25RA-H08	●		
		14	28	(1J1R4H2)	GYM25RA-H14	●			
		25 *1	50 *2	(1J1R4H3)	GYM25RA-H25	●			
		L	12	24	(1C1L3H1)	GYM20LA-H12	●	GYHL1616J00-M20L	●
			12	24	(1E1L3H1)	GYM20LA-H12	●	GYHL2020K00-M20L	●
			8	16	(1E1L4H1)	GYM25LA-H08	●	GYHL2020K00-M25L	●
			14	28	(1E1L4H2)	GYM25LA-H14	●		
			25 *1	50 *2	(1E1L4H3)	GYM25LA-H25	●	GYHL2525M00-M25L	●
			8	16	(1G1L4H1)	GYM25LA-H08	●		
			14	28	(1G1L4H2)	GYM25LA-H14	●		
			25 *1	50 *2	(1G1L4H3)	GYM25LA-H25	●	GYHL3225P00-M25L	●
			8	16	(1Q1L4H1)	GYM25LA-H08	●		
			14	28	(1Q1L4H2)	GYM25LA-H14	●		
25 *1	50 *2		(1Q1L4H3)	GYM25LA-H25	●	GYHL3232P00-M25L	●		
8	16		(1J1L4H1)	GYM25LA-H08	●				
14	28	(1J1L4H2)	GYM25LA-H14	●					
25 *1	50 *2	(1J1L4H3)	GYM25LA-H25	●					

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

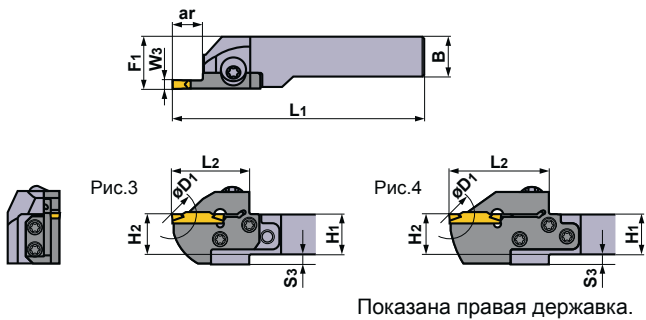
\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L1616J00-M20R/L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L2020K00-M20R/L			
GYHR/L2020K00-M25R/L		TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
16	16	110	34	16	20	4	3			GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM (калибровочная пластина) GY2M0500H040R05-GM GY2M0500H040L05-GM GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS	F014 —016	
20	20	125	34	20	23	—	1					
20	20	119	33	20	26	5	3					
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	161	50	25	28	—	2					
32	25	164	33	32	28	—	5					
32	25	170	39	32	28	—	5					
32	25	181	50	32	28	—	6					
32	32	164	33	32	35	—	5					
32	32	170	39	32	35	—	5					
32	32	181	50	32	35	—	6					

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

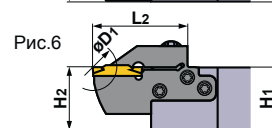
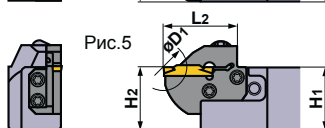
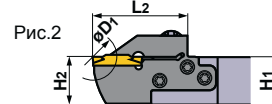
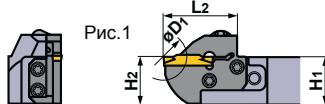
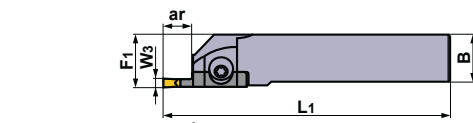
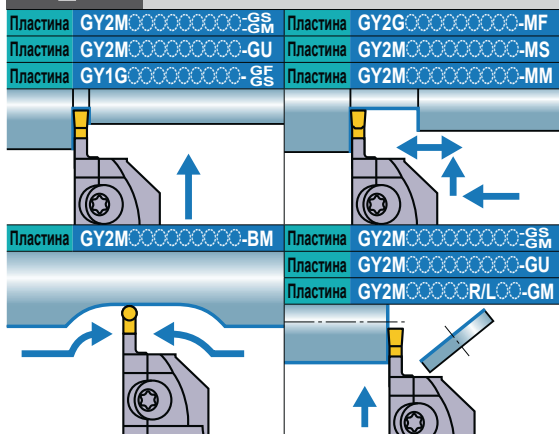
# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
J	6.00 6.31 6.35	R	8	16	(1E1R4J1)	GYM25RA-J08	●	GYHR2020K00-M25R	●
			14	28	(1E1R4J2)	GYM25RA-J14	●		
			25 *1	50 *2	(1E1R4J3)	GYM25RA-J25	●		
			8	16	(1G1R4J1)	GYM25RA-J08	●	GYHR2525M00-M25R	●
			14	28	(1G1R4J2)	GYM25RA-J14	●		
			25 *1	50 *2	(1G1R4J3)	GYM25RA-J25	●		
			8	16	(1Q1R4J1)	GYM25RA-J08	●	GYHR3225P00-M25R	●
			14	28	(1Q1R4J2)	GYM25RA-J14	●		
			25 *1	50 *2	(1Q1R4J3)	GYM25RA-J25	●		
		8	16	(1J1R4J1)	GYM25RA-J08	●	GYHR3232P00-M25R	●	
		14	28	(1J1R4J2)	GYM25RA-J14	●			
		25 *1	50 *2	(1J1R4J3)	GYM25RA-J25	●			
		L	8	16	(1E1L4J1)	GYM25LA-J08	●	GYHL2020K00-M25L	●
			14	28	(1E1L4J2)	GYM25LA-J14	●		
			25 *1	50 *2	(1E1L4J3)	GYM25LA-J25	●		
			8	16	(1G1L4J1)	GYM25LA-J08	●	GYHL2525M00-M25L	●
			14	28	(1G1L4J2)	GYM25LA-J14	●		
			25 *1	50 *2	(1G1L4J3)	GYM25LA-J25	●		
8	16		(1Q1L4J1)	GYM25LA-J08	●	GYHL3225P00-M25L	●		
14	28		(1Q1L4J2)	GYM25LA-J14	●				
25 *1	50 *2		(1Q1L4J3)	GYM25LA-J25	●				
8	16	(1J1L4J1)	GYM25LA-J08	●	GYHL3232P00-M25L	●			
14	28	(1J1L4J2)	GYM25LA-J14	●					
25 *1	50 *2	(1J1L4J3)	GYM25LA-J25	●					

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

● : Есть на складе.

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

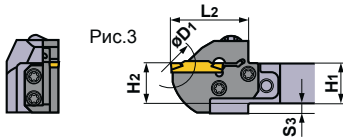
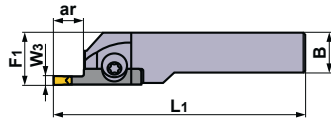


Рис.3

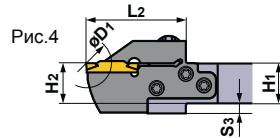


Рис.4

Показана правая державка.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
GYHR/L2020K00-M25R/L			
GYHR/L2525M00-M25R/L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
20	20	119	33	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					
25	25	144	33	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	161	50	25	28	-	2					
32	25	164	33	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	181	50	32	28	-	6					
32	32	164	33	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	181	50	32	35	-	6					
20	20	119	33	20	26	5	3			GY2M0600J040N-GM (калибровочная пластина) GY2M0635J040N-GM		
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	161	50	25	28	-	2					
32	25	164	33	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	181	50	32	28	-	6					
32	32	164	33	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	181	50	32	35	-	6					
20	20	119	33	20	26	5	3			GY2G0600J020N-MF GY2G0600J040N-MF GY2G0600J080N-MF GY2G0631J020N-MF GY2G0635J020N-MF GY2G0635J040N-MF GY2G0635J080N-MF		
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	161	50	25	28	-	2					
32	25	164	33	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	181	50	32	28	-	6					
32	32	164	33	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	181	50	32	35	-	6					
20	20	119	33	20	26	5	3			GY2M0600J040N-MS GY2M0600J080N-MS		
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	161	50	25	28	-	2					
32	25	164	33	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	181	50	32	28	-	6					
32	32	164	33	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	181	50	32	35	-	6					
20	20	119	33	20	26	5	3			GY2M0600J040N-MM GY2M0600J080N-MM		
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	161	50	25	28	-	2					
32	25	164	33	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	181	50	32	28	-	6					
32	32	164	33	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	181	50	32	35	-	6					
20	20	119	33	20	26	5	3			GY2M0600J300N-BM GY2M0635J318N-BM		
20	20	125	39	20	26	5	3					
20	20	136	50	20	26	5	4					
25	25	144	33	25	28	-	1					
25	25	150	39	25	28	-	1					
25	25	161	50	25	28	-	2					
32	25	164	33	32	28	-	5					
32	25	170	39	32	28	-	5					
32	25	181	50	32	28	-	6					
32	32	164	33	32	35	-	5					
32	32	170	39	32	35	-	5					
32	32	181	50	32	35	-	6					

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

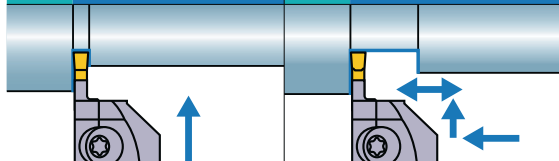
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

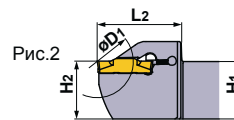
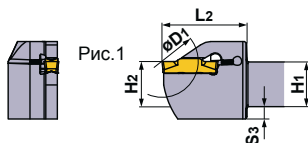
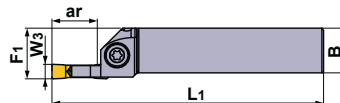
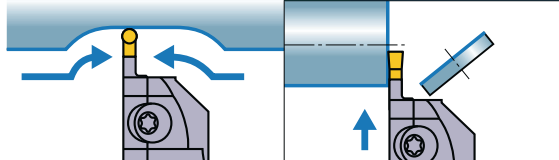
1

Державка 00° типа

Пластина GY2M-GS Пластина GY2M-MS  
 Пластина GY2M-GM Пластина GY2M-MM



Пластина GY2M-BM Пластина GY2M-GS  
 Пластина GY2M-GM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие
NEW K	8.00	R	25	50	(1G1R9K1)	<b>GYPR2525M00-K25</b>	●		
			25	50	(1Q1R9K1)	<b>3225P00-K25</b>	●	—	—
			25	50	(1J1R9K1)	<b>3232P00-K25</b>	●		
		L	25	50	(1G1L9K1)	<b>GYPL2525M00-K25</b>	●		
			25	50	(1Q1L9K1)	<b>3225P00-K25</b>	●	—	—
			25	50	(1J1L9K1)	<b>3232P00-K25</b>	●		

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

\*3 При использовании стружколома BM с геометриями значения L1 и L2 увеличатся на 0,3мм.

● : Есть на складе.

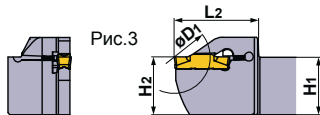
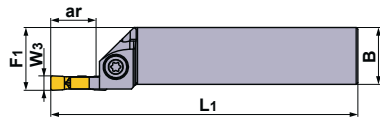


Рис.3

Показана правая державка.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка		
	Крепёжный винт	Ключ
<b>GYPR/L</b> <b>D00-K25</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	ТКУ30R

Размеры (мм) *3								Рис.	Условия резания		Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	против часовой стрелки		Против часовой стрелки	Геометрия / Обозначение пластины	Страница	
25	25	150	47	25	28	7	1			<ul style="list-style-type: none"> <li> GY2M0800K030N-GS</li> <li> GY2M0800K050N-GM</li> <li> GY2M0800K080N-MS</li> <li> GY2M0800K080N-MM</li> <li> GY2M0800K120N-MM</li> <li> GY2M0800K400N-BM</li> </ul>	F014 -016	
32	25	170	47	32	28	-	2					
32	32	170	47	32	35	-	3					
25	25	150	47	25	28	7	1					
32	25	170	47	32	28	-	2					
32	32	170	47	32	35	-	3					

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

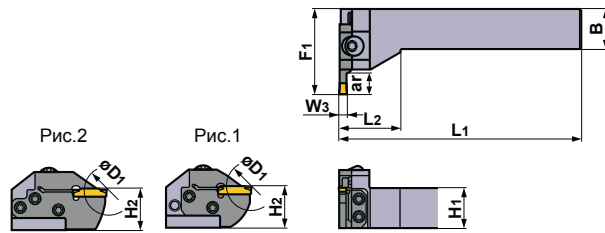
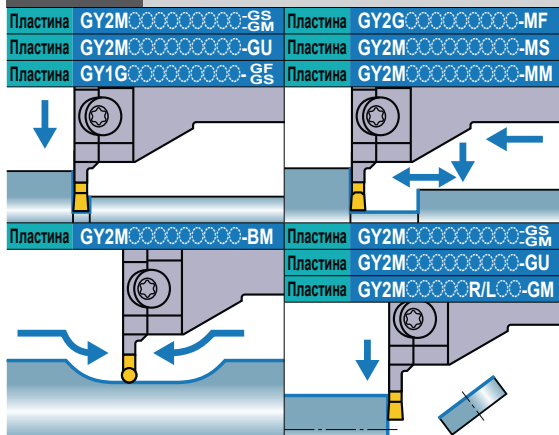
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

## GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

### 2

#### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
D	2.00 2.24	R	6	12	(2E1R3D1)	GYM20LA-D06	●	GYHR2020K90-M20L	●
			10	20	(2E1R3D2)	GYM20LA-D10	●		
			18 *4	36	(2E1R3D3)	GYM20LB-D18	●		
			6	12	(2G1R4D1)	GYM25LA-D06	●	GYHR2525M90-M25L	●
			12	24	(2G1R4D2)	GYM25LA-D12	●		
			20 *1	40 *2	(2G1R4D3)	GYM25LA-D20	●		
	L	6	12	(2E1L3D1)	GYM20RA-D06	●	GYHL2020K90-M20R	●	
		10	20	(2E1L3D2)	GYM20RA-D10	●			
		18 *4	36	(2E1L3D3)	GYM20RB-D18	●			
		6	12	(2G1L4D1)	GYM25RA-D06	●	GYHL2525M90-M25R	●	
		12	24	(2G1L4D2)	GYM25RA-D12	●			
		20 *1	40 *2	(2G1L4D3)	GYM25RA-D20	●			
E	2.39 2.50 2.74	R	6	12	(2E1R3E1)	GYM20LA-E06	●	GYHR2020K90-M20L	●
			10	20	(2E1R3E2)	GYM20LA-E10	●		
			18 *4	36	(2E1R3E3)	GYM20LB-E18	●		
			6	12	(2G1R4E1)	GYM25LA-E06	●	GYHR2525M90-M25L	●
			12	24	(2G1R4E2)	GYM25LA-E12	●		
			20 *1	40 *2	(2G1R4E3)	GYM25LA-E20	●		
	L	6	12	(2E1L3E1)	GYM20RA-E06	●	GYHL2020K90-M20R	●	
		10	20	(2E1L3E2)	GYM20RA-E10	●			
		18 *4	36	(2E1L3E3)	GYM20RB-E18	●			
		6	12	(2G1L4E1)	GYM25RA-E06	●	GYHL2525M90-M25R	●	
		12	24	(2G1L4E2)	GYM25RA-E12	●			
		20 *1	40 *2	(2G1L4E3)	GYM25RA-E20	●			

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр.F014—F016.  
 \*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр.F014—F016.  
 \*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.  
 \*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки.Подробнее на стр.F041.



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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K90-M20L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R
<b>GYHL2020K90-M20R</b>			②TKY15D
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			②TKY25D

Размеры (мм) *3							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	35	20	39	1		GY2M0200D020N-GU	F014 -016	
20	20	125	35	20	45	1		GY2M0200D020N-GS		
20	20	125	35	20	51	2		GY2M0200D020N-GM (калибровочная пластина)		
25	25	150	38	25	45	1		GY2M0200D020R05-GM GY2M0200D020L05-GM		
25	25	150	38	25	53	1		GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF		
25	25	150	38	25	59	2		GY2M0200D020N-MS		
20	20	125	35	20	39	1		GY2M0200D020N-MM		F014 -016
20	20	125	35	20	45	1		GY2M0200D100N-BM		
20	20	125	35	20	51	2		GY1G0200D020N-GFGS		
25	25	150	38	25	45	1		GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU		
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0239E020N-GS GY2M0250E020N-GS		
25	25	150	38	25	59	2		GY2M0239E020N-GM GY2M0250E020N-GM (калибровочная пластина)		
20	20	125	35	20	39	1		GY2M0250E020R05-GM GY2M0250E020L05-GM	F014 -016	
20	20	125	35	20	45	1		GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF		
20	20	125	35	20	51	2		GY2M0250E020N-MS		
25	25	150	38	25	45	1		GY2M0250E020N-MM		
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0250E125N-BM		
25	25	150	38	25	59	2		GY1G0239E020N-GFGS GY1G0250E020N-GFGS		

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

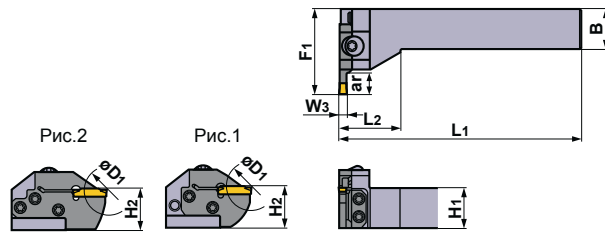
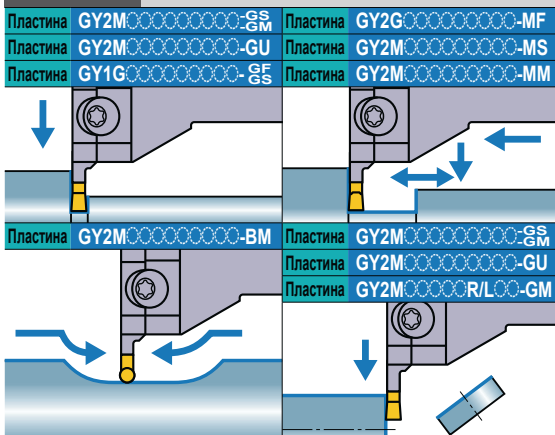
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

# GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

**2**

Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
F	3.00 3.18 3.24	R	6	12	(2E1R3F1)	GYM20LA-F06	●	GYHR2020K90-M20L	●
			10	20	(2E1R3F2)	GYM20LA-F10	●		
			18 *4	36	(2E1R3F3)	GYM20LB-F18	●		
			6	12	(2G1R4F1)	GYM25LA-F06	●	GYHR2525M90-M25L	●
			12	24	(2G1R4F2)	GYM25LA-F12	●		
		20 *1	40 *2	(2G1R4F3)	GYM25LA-F20	●			
		L	6	12	(2E1L3F1)	GYM20RA-F06	●	GYHL2020K90-M20R	●
			10	20	(2E1L3F2)	GYM20RA-F10	●		
			18 *4	36	(2E1L3F3)	GYM20RB-F18	●		
			6	12	(2G1L4F1)	GYM25RA-F06	●	GYHL2525M90-M25R	●
12	24		(2G1L4F2)	GYM25RA-F12	●				
20 *1	40 *2	(2G1L4F3)	GYM25RA-F20	●					
G	4.00 4.24	R	12	24	(2E1R3G1)	GYM20LA-G12	●	GYHR2020K90-M20L	●
			8	16	(2G1R4G1)	GYM25LA-G08	●		
			14	28	(2G1R4G2)	GYM25LA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(2G1R4G3)	GYM25LA-G25	●	GYHR2525M90-M25L	●
		L	12	24	(2E1L3G1)	GYM20RA-G12	●	GYHL2020K90-M20R	●
			8	16	(2G1L4G1)	GYM25RA-G08	●		
			14	28	(2G1L4G2)	GYM25RA-G14	●		
			25 *1	50 *2	(2G1L4G3)	GYM25RA-G25	●	GYHL2525M90-M25R	●

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.  
\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.  
\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.  
\*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F041.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K90-M20L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
<b>GYHL2020K90-M20R</b>			
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			

Размеры (мм) *3							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	35	20	39	1		GY2M0300F030N-GU GY2M0318F030N-GU GY2M0300F020N-GS GY2M0318F020N-GS GY2M0300F030N-GM (калибровочная пластина) GY2M0318F030N-GM GY2M0300F030R05-GM GY2M0300F030L05-GM GY2G0300F020N-MF GY2G0300F040N-MF GY2G0318F020N-MF GY2G0318F040N-MF GY2G0324F020N-MF GY2M0300F020N-MS GY2M0300F040N-MS GY2M0300F020N-MM GY2M0300F040N-MM GY2M0300F080N-MM GY2M0300F150N-BM GY2M0318F159N-BM GY1G0300F020N-GFGS GY1G0318F020N-GFGS	F014 -016	
20	20	125	35	20	45	1				
20	20	125	35	20	51	2				
25	25	150	38	25	45	1				
25	25	150	38	25	53	1				
25	25	150	38	25	59	2				
20	20	125	35	20	45	1		GY2M0400G030N-GU GY2M0400G020N-GS GY2M0400G030N-GM (калибровочная пластина) GY2M0400G030R05-GM GY2M0400G030L05-GM GY2G0400G020N-MF GY2G0400G040N-MF GY2G0400G080N-MF GY2G0424G020N-MF GY2M0400G020N-MS GY2M0400G040N-MS GY2M0400G020N-MM GY2M0400G040N-MM GY2M0400G080N-MM GY2M0400G200N-BM GY1G0400G020N-GFGS	F014 -016	
25	25	150	38	25	47	1				
25	25	150	38	25	53	1				
25	25	150	38	25	64	2				
20	20	125	35	20	45	1				
25	25	150	38	25	47	1				
25	25	150	38	25	53	1				
25	25	150	38	25	64	2				

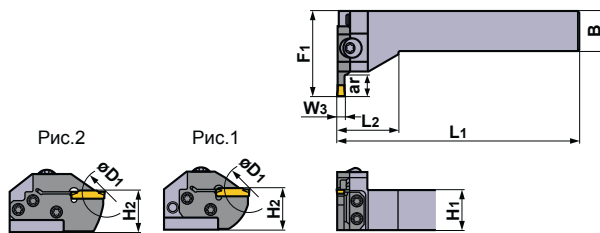
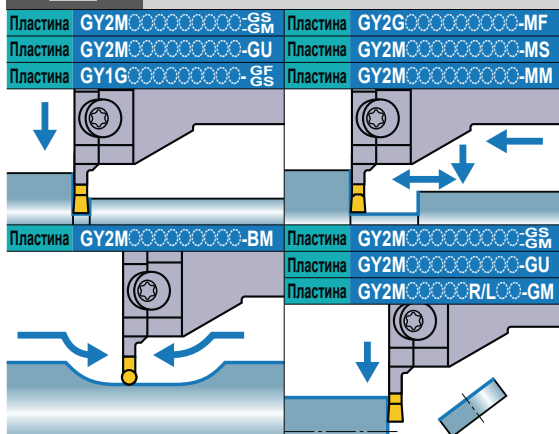
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

## GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

### 2

### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Макс. диаметр для отрезки D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
H	4.75 5.00 5.24	R	12	24	(2E1R3H1)	<b>GYM20LA-H12</b>	●	<b>GYHR2020K90-M20L</b>	●
			8	16	(2G1R4H1)	<b>GYM25LA-H08</b>	●	<b>GYHR2525M90-M25L</b>	●
			14	28	(2G1R4H2)	<b>GYM25LA-H14</b>	●		
			25 *1	50 *2	(2G1R4H3)	<b>GYM25LA-H25</b>	●		
		L	12	24	(2E1L3H1)	<b>GYM20RA-H12</b>	●	<b>GYHL2020K90-M20R</b>	●
			8	16	(2G1L4H1)	<b>GYM25RA-H08</b>	●	<b>GYHL2525M90-M25R</b>	●
			14	28	(2G1L4H2)	<b>GYM25RA-H14</b>	●		
			25 *1	50 *2	(2G1L4H3)	<b>GYM25RA-H25</b>	●		
J	6.00 6.31 6.35	R	8	16	(2G1R4J1)	<b>GYM25LA-J08</b>	●	<b>GYHR2525M90-M25L</b>	●
			14	28	(2G1R4J2)	<b>GYM25LA-J14</b>	●		
			25 *1	50 *2	(2G1R4J3)	<b>GYM25LA-J25</b>	●		
		L	8	16	(2G1L4J1)	<b>GYM25RA-J08</b>	●	<b>GYHL2525M90-M25R</b>	●
			14	28	(2G1L4J2)	<b>GYM25RA-J14</b>	●		
			25 *1	50 *2	(2G1L4J3)	<b>GYM25RA-J25</b>	●		

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр.F014—F016.

\*2 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр.F014—F016.

\*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2 и F1 могут варьироваться.

● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K90-M20L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R
<b>GYHL2020K90-M20R</b>			②TKY15D
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			②TKY25D

Размеры (мм) *3							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	35	20	45	1		<ul style="list-style-type: none"> <li> GY2M0475H040N-GU</li> <li> GY2M0500H040N-GU</li> <li> GY2M0475H030N-GS</li> <li> GY2M0500H030N-GS</li> <li> GY2M0475H040N-GM</li> <li> GY2M0500H040N-GM (калибровочная пластина)</li> <li> GY2M0500H040R05-GM</li> <li> GY2M0500H040L05-GM</li> <li> GY2G0475H020N-MF</li> <li> GY2G0475H040N-MF</li> <li> GY2G0475H080N-MF</li> <li> GY2G0500H020N-MF</li> <li> GY2G0500H040N-MF</li> <li> GY2G0500H080N-MF</li> <li> GY2G0524H020N-MF</li> <li> GY2M0500H040N-MS</li> <li> GY2M0500H080N-MS</li> <li> GY2M0500H040N-MM</li> <li> GY2M0500H080N-MM</li> <li> GY2M0475H238N-BM</li> <li> GY2M0500H250N-BM</li> <li> GY1G0475H020N-GFGS</li> <li> GY1G0500H020N-GFGS</li> </ul>	F014 —016	
25	25	150	38	25	47	1				
25	25	150	38	25	53	1				
25	25	150	38	25	64	2				
25	25	150	38	25	47	1		<ul style="list-style-type: none"> <li> GY2M0600J040N-GU</li> <li> GY2M0635J040N-GU</li> <li> GY2M0600J030N-GS</li> <li> GY2M0635J030N-GS</li> <li> GY2M0600J040N-GM</li> <li> GY2M0635J040N-GM (калибровочная пластина)</li> <li> GY2G0600J020N-MF</li> <li> GY2G0600J040N-MF</li> <li> GY2G0600J080N-MF</li> <li> GY2G0631J020N-MF</li> <li> GY2G0635J020N-MF</li> <li> GY2G0635J040N-MF</li> <li> GY2G0635J080N-MF</li> <li> GY2M0600J040N-MS</li> <li> GY2M0600J080N-MS</li> <li> GY2M0600J040N-MM</li> <li> GY2M0600J080N-MM</li> <li> GY2M0600J300N-BM</li> <li> GY2M0635J318N-BM</li> </ul>	F014 —016	
25	25	150	38	25	47	1				
25	25	150	38	25	53	1				
25	25	150	38	25	64	2				

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F040  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

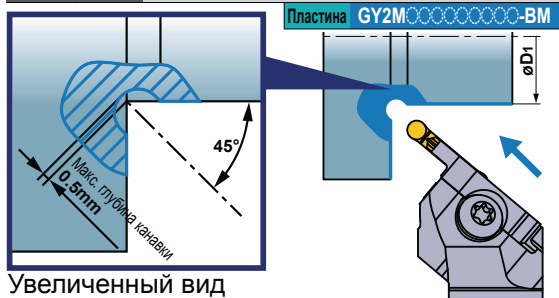
## GY СЕРИЯ (ПРОРЕЗАНИЕ НАРУЖНЫХ КАНАВОК)

### 3

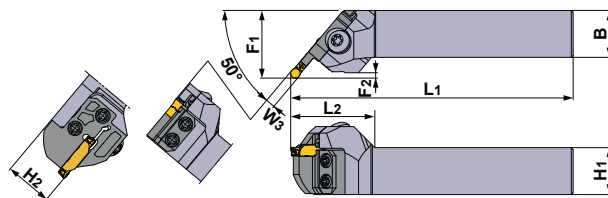
### Державка 50° типа

**NEW**

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.



Увеличенный вид



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм)	Мин. диаметр обработки канавок D1 (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
						Локатор	Наличие	Державка	Наличие
D	2.00	R	0.5	30	(3E1R3D1)	GYM20LC-D005	●	GYHR2020K50-M20L	●
			0.5	30	(3G1R4D1)	GYM25LC-D005	●	GYHR2525M50-M25L	●
		L	0.5	30	(3E1L3D1)	GYM20RC-D005	●	GYHL2020K50-M20R	●
			0.5	30	(3G1L4D1)	GYM25RC-D005	●	GYHL2525M50-M25R	●
E	2.50	R	0.5	30	(3E1R3E1)	GYM20LC-E005	●	GYHR2020K50-M20L	●
			0.5	30	(3G1R4E1)	GYM25LC-E005	●	GYHR2525M50-M25L	●
		L	0.5	30	(3E1L3E1)	GYM20RC-E005	●	GYHL2020K50-M20R	●
			0.5	30	(3G1L4E1)	GYM25RC-E005	●	GYHL2525M50-M25R	●
F	3.00 3.18	R	0.5	30	(3E1R3F1)	GYM20LC-F005	●	GYHR2020K50-M20L	●
			0.5	30	(3G1R4F1)	GYM25LC-F005	●	GYHR2525M50-M25L	●
		L	0.5	30	(3E1L3F1)	GYM20RC-F005	●	GYHL2020K50-M20R	●
			0.5	30	(3G1L4F1)	GYM25RC-F005	●	GYHL2525M50-M25R	●
G	4.00	R	0.5	20	(3E1R3G1)	GYM20LC-G005	●	GYHR2020K50-M20L	●
			0.5	20	(3G1R4G1)	GYM25LC-G005	●	GYHR2525M50-M25L	●
		L	0.5	20	(3E1L3G1)	GYM20RC-G005	●	GYHL2020K50-M20R	●
			0.5	20	(3G1L4G1)	GYM25RC-G005	●	GYHL2525M50-M25R	●
H	4.75 5.00	R	0.5	20	(3E1R3H1)	GYM20LC-H005	●	GYHR2020K50-M20L	●
			0.5	20	(3G1R4H1)	GYM25LC-H005	●	GYHR2525M50-M25L	●
		L	0.5	20	(3E1L3H1)	GYM20RC-H005	●	GYHL2020K50-M20R	●
			0.5	20	(3G1L4H1)	GYM25RC-H005	●	GYHL2525M50-M25R	●
J	6.00 6.35	R	0.5	20	(3G1R4J1)	GYM25LC-J005	●	GYHR2525M50-M25L	●
		L	0.5	20	(3G1L4J1)	GYM25RC-J005	●	GYHL2525M50-M25R	●

\*1 Лезвие для наружной обработки канавок и проточки торцевых канавок не может быть использовано по причине столкновения с обрабатываемой деталью.

\*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*3 Максимальный диаметр отрезания D1 изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (ar) на стр. F014—F016.

\*4 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с дургой геометрией, то значения L1, L2, F1 и F2 могут варьироваться.

● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
GYHR/L○○○○○○50-M○○○LR	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D

Размеры (мм) *3								Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	Геометрия / Обозначение пластины		Страница	
20	20	125	40	20	32	1.6		GY2M0200D100N-BM	F014-016	
25	25	150	45	25	35	1.6				
20	20	125	40	20	32	1.6				
25	25	150	45	25	35	1.6				
20	20	125	40	20	32	1.8				
25	25	150	45	25	35	1.8				
20	20	125	40	20	32	1.8				
25	25	150	45	25	35	1.8				
20	20	125	40	20	32	2.0				
25	25	150	45	25	35	2.0				
20	20	125	40	20	32	2.0				
25	25	150	45	25	35	2.0				
20	20	125	40	20	32	2.4				
25	25	150	45	25	35	2.4				
20	20	125	40	20	32	2.4				
25	25	150	45	25	35	2.4				
20	20	125	40	20	33	2.8				
25	25	150	45	25	36	2.8				
20	20	125	40	20	33	2.8				
25	25	150	45	25	36	2.8				
25	25	150	44	25	36	3.4				
25	25	150	44	25	36	3.4				

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

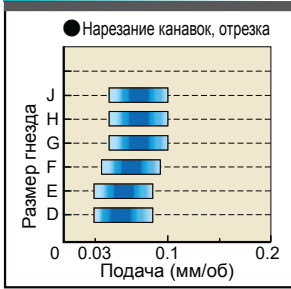
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F042  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [Для Наружного Точения Канавок]

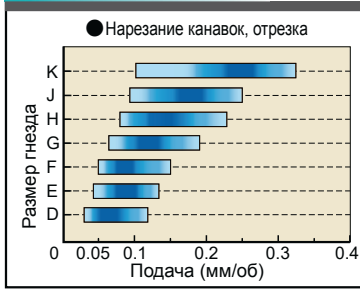
\*Ниже указаны рекомендованные условия резания при использовании державки GYHR/L2525M00-M25R с модульным резцом GYM25A-000.

### Рекомендованная скорость подачи и глубина резания

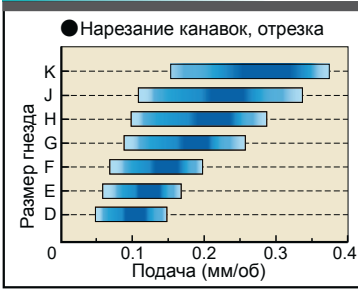
#### GU Стружколом



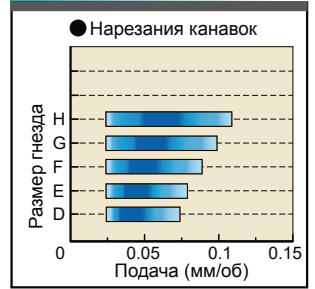
#### GS Стружколом



#### GM Стружколом



#### Плоская вершина GFGS (CBN)

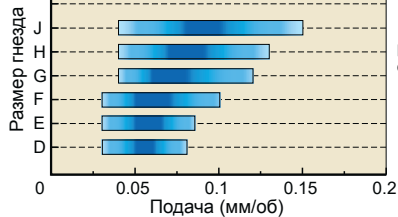


■ : 1-я рекомендованная область

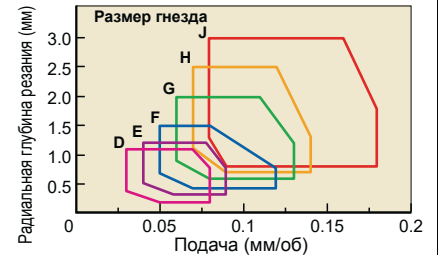
#### MF Стружколом

● Нарезания канавок

Размер гнезда (мм)	
D 2.00	G 4.00
E 2.24	H 4.24
F 2.39	I 4.75
G 2.50	J 5.00
H 2.74	K 5.24
I 3.00	L 6.00
J 3.18	M 6.31
K 3.24	N 6.35
L 8.00	

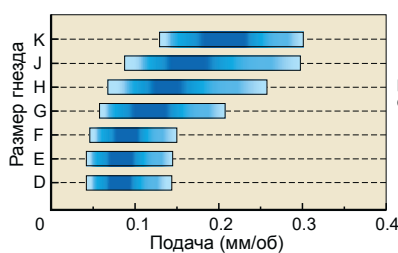


■ : 1-я рекомендованная область

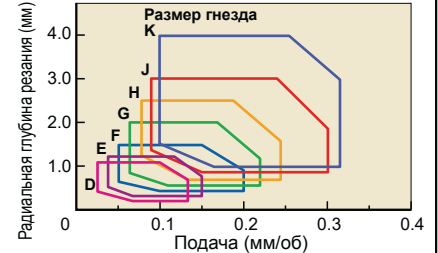


#### MS Стружколом

● Нарезания канавок

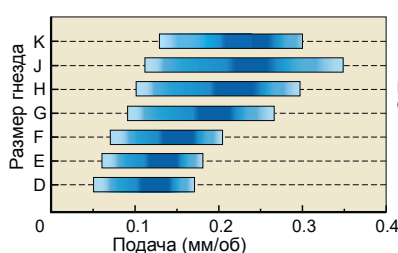


■ : 1-я рекомендованная область

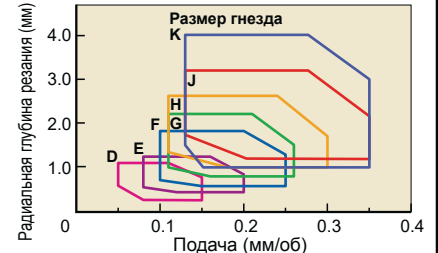


#### MM Стружколом

● Нарезания канавок

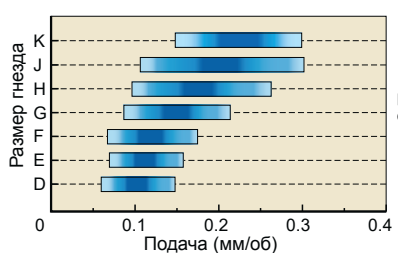


■ : 1-я рекомендованная область

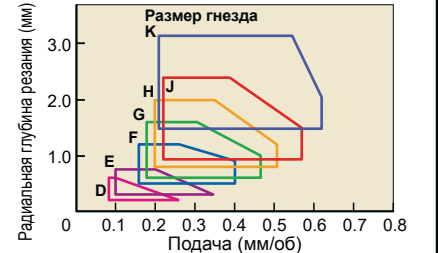


#### VM Стружколом

● Нарезания канавок

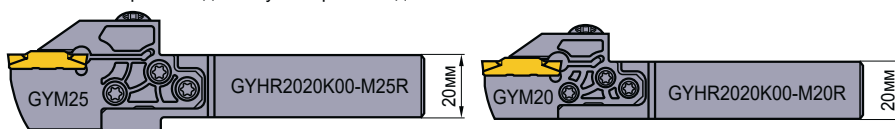


■ : 1-я рекомендованная область



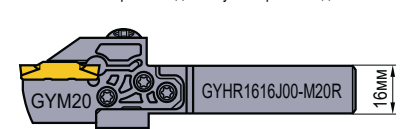
(Примечание) При использовании показанной ниже комбинации уменьшите рекомендованную скорость подачи на 20%.

● Уменьшите рекомендованную скорость подачи на 20%.



(20мм×20мм Квадратная державка)

● Уменьшите рекомендованную скорость подачи на 40%.



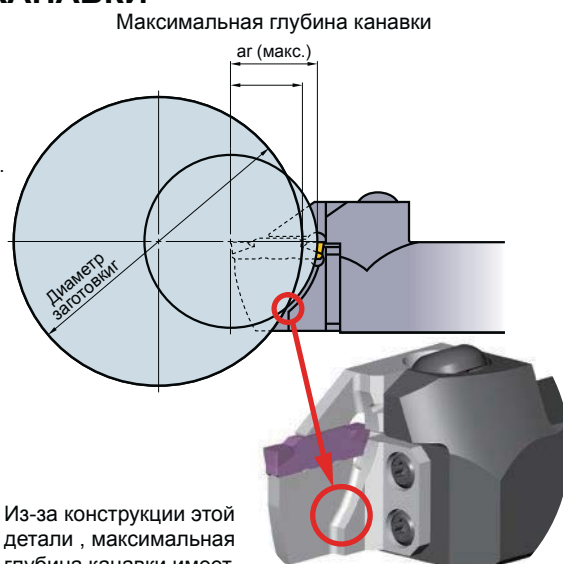
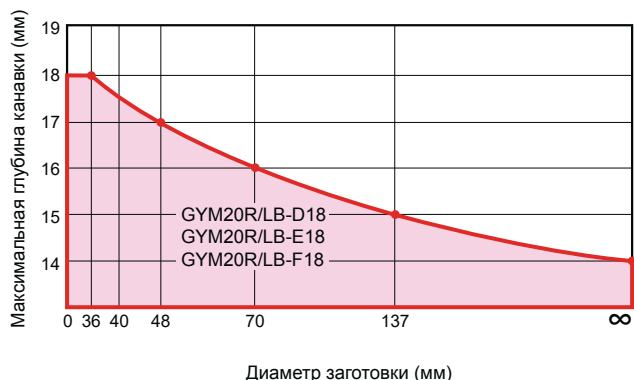
(16мм×16мм Квадратная державка)



## ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

- При использовании локатора GYM<sup>OR</sup>/LA-<sup>OOO</sup>  
Максимальная глубина канавки не зависит от диаметра заготовки.

- При использовании локатора GYM<sup>OR</sup>/LB-<sup>OOO</sup>  
Максимальная глубина канавки имеет ограничение в зависимости от диаметра заготовки.



Из-за конструкции этой детали, максимальная глубина канавки имеет ограничение в зависимости от диаметра заготовки

## РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)						
			50	100	150	200	250	300	
Р Малоуглеродистые стали	≤ 160НВ	VP20RT		100		220			
		VP10RT		110		230			
		NX2525	90		210				
	Углеродистая сталь Легированная сталь	160–280НВ	VP20RT		80		180		
			VP10RT		90		190		
			MY5015		110		250		
		280НВ≤	NX2525	70		170			
			VP20RT	60		140			
VP10RT	70			150					
М Нержавеющая сталь	≤ 270НВ	VP20RT	60		140				
		VP10RT	70		150				
К Серый чугун	Предел прочности ≤ 300МПа	VP20RT		80		180			
		VP10RT		90		190			
		MY5015			140		300		
	Ковкий чугун	Предел прочности ≤ 800МПа	VP20RT	60		140			
			VP10RT	70		150			
			MY5015	90		210			
S Жаропрочный сплав Титановые сплавы	—	VP20RT	30	60					
		VP10RT	40	70					
		RT9010	40	70					
H Закалённая сталь	50HRC≤	MB8025	80	120					

(Примечание 1) VP20RT - 1-ая рекомендация для обработки всех видов материалов, кроме закаленной стали.

(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

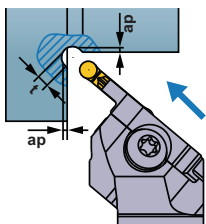
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [для расточки наружных канавок]

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	
Р	Малоуглеродистая сталь	VP20RT		80		180		
		VP10RT		90		190		
	Углеродистая сталь Легированная сталь	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		MY5015	90			210		
		NX2525	55		135			
	Углеродистая сталь Легированная сталь	VP20RT	50		110			
		VP10RT	60		120			
MY5015		80			160			
NX2525		45		105				
М	Нержавеющая сталь	VP20RT	50		110			
		VP10RT	60		120			
К	Серый чугун	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		MY5015	90			210		
	Ковкий чугун	VP20RT	50		110			
		VP10RT	60		120			
		MY5015	80			160		
S	Титановый сплав	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
	Жаропрочный сплав	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				

(Примечание 1) VP20RT — первый рекомендуемый сплав для материалов (кроме закаленной стали)

(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется проводить резание с СОЖ.

## РАССТОЯНИЕ ОТ ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ ДО ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

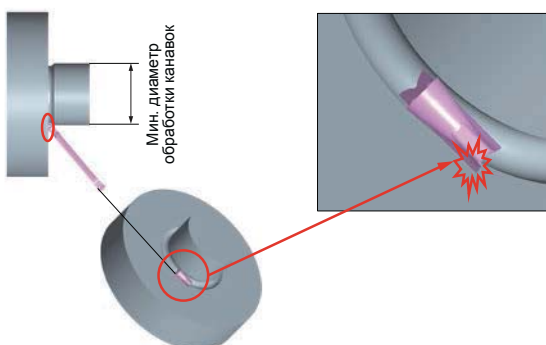


Ширина обработки канавок W (мм)	Глубина растачивания канавок t (мм)	Расстояние от поверхности заготовки до глубины канавки ar (мм)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

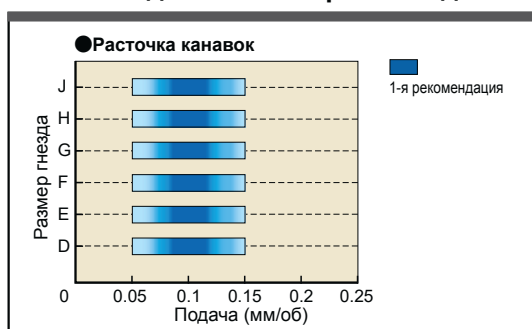
## СТРУЖКОЛОМ VM

### Минимальный диаметр обработки канавок

Убедитесь, что инструмент подходит для диаметра обработки. Необходимо учитывать минимальный диаметр обработки канавок, D1, указанный в таблице на стр. 1, чтобы избежать контакта с обрабатываемой деталью как указано ниже.



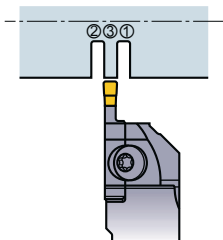
### Рекомендованная скорость подачи и глубина резания



## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

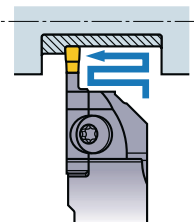
### ● Примечания по универсальной обработке (стружколомы MF, MS, MM и VM)

#### Механическая обработка узких канавок



- Рекомендуется выполнять за несколько проходов с радиальным врезанием. Такая последовательность обработки улучшает процесс стружкодробления. Это так же улучшает точность боковых поверхностей.

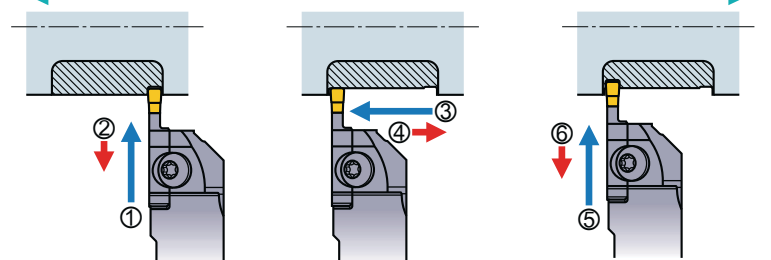
#### Механическая обработка широких канавок



- Рекомендуется использовать механическую обработку с продольной подачей.

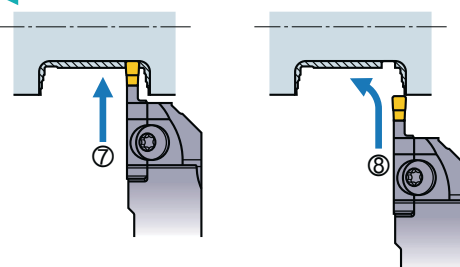
#### Механическая обработка широких канавок

##### ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА



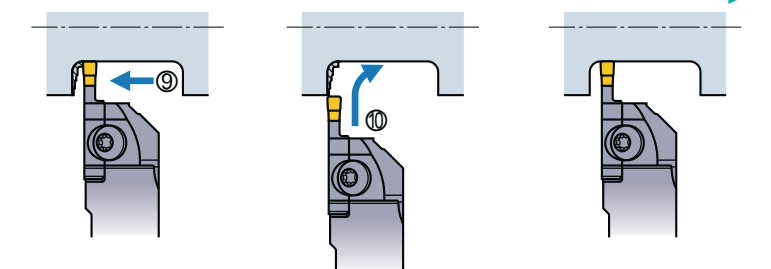
- 1 Выполните нарезание канавки.
  - 2 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
  - 3 Выполните механическую обработку с продольной подачей.
  - 4 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
  - 5 Выполните нарезание канавки.
  - 6 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
- \* Повторите шаги 1—6.

##### ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



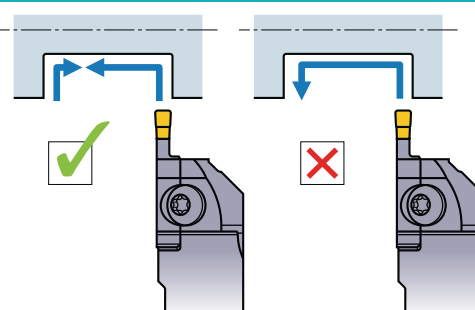
- 7 Выполните нарезание канавки до конечной точки радиуса закругления вершины.
- 8 Механическая обработка поверхности стенки, радиуса закругления вершины и нижней поверхности должны выполняться за один процесс.

##### ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



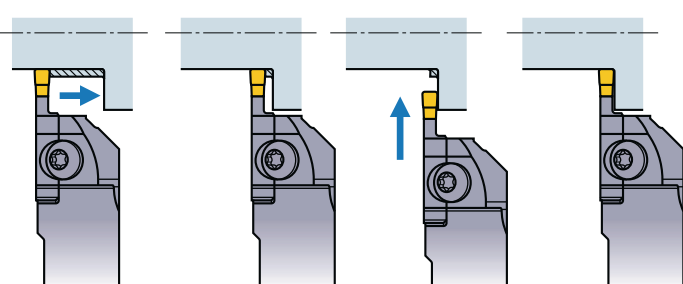
- 9 Остановка на дне радиуса закругления вершины.
- 10 Обработайте противоположную стенку и радиус закругления за один проход.
- 11 Завершите обработку.

##### Меры предосторожности при чистовой обработке стенок



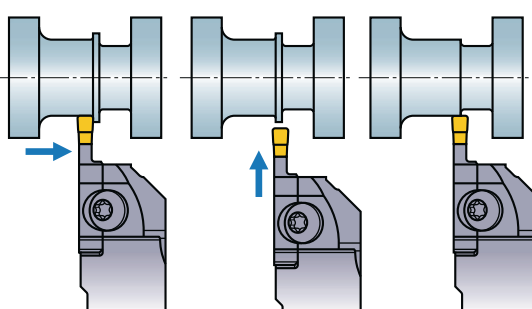
- Для получения высокой точности стенок с помощью пластин со стружколомами MS или MM не используйте обратное точение. Рекомендуется врезание.

#### Обработка стенок



- При обработке стенки может произойти зажимание стружки. Во избежание этого при обработке канавки необходимо осуществить недоход (меньший по значению, чем ширина пластины) и оставший материал удалить при помощи поперечной подачи.

#### Обработка кольцевого сечения

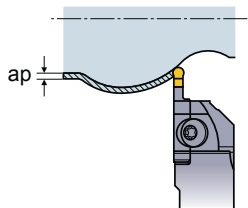


- Обработка ступенчатого сечения При обработке ступенчатых канавок необходимо остановить продольную подачу, оставив уступ шириной 1-1.5мм, затем удалить материал при помощи поперечной подачи.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

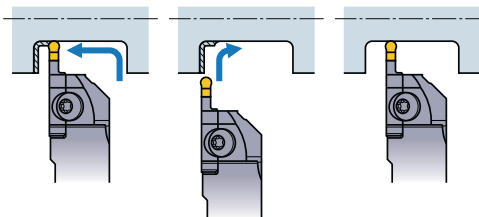
### Указания по многофункциональной механической обработке (ВМ стружколомы)

#### Копировальное точение



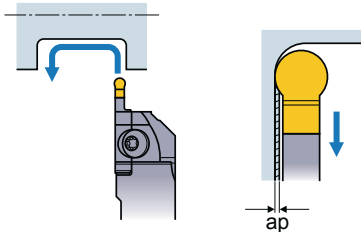
- Пластины с ВМ-стружколомом предназначены для 3-х мерного копирования. Установите осевую глубину резания в пределах 40 % ширины режущей пластины.

#### Черновая обработка



- Используйте обработку с поперечной и продольной подачей. При обработке угла может возникнуть вибрация. Во избежание этого уменьшите подачу на 50 %.

#### Чистовая обработка



- Выполните чистовую обработку за одну операцию. Глубина резания (ap) при обратном точении указана в таблице справа.

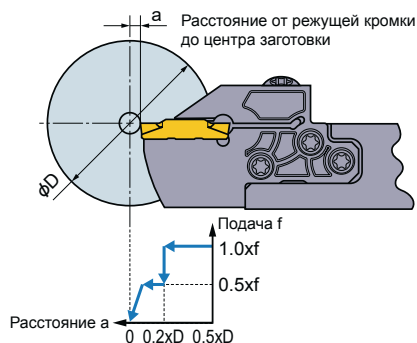
Пластина	ap (мм)
GY2M0200D100N-BM	0.05
GY2M0250E125N-BM	0.10
GY2M0300F150N-BM	0.15
GY2M0318F159N-BM	0.20
GY2M0400G200N-BM	0.24
GY2M0475H238N-BM	0.24
GY2M0500H250N-BM	0.30
GY2M0600J150N-BM	0.30
GY2M0635J318N-BM	0.40
GY2M0800K400N-BM	0.40

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

### Указания по отрезанию

#### Подача

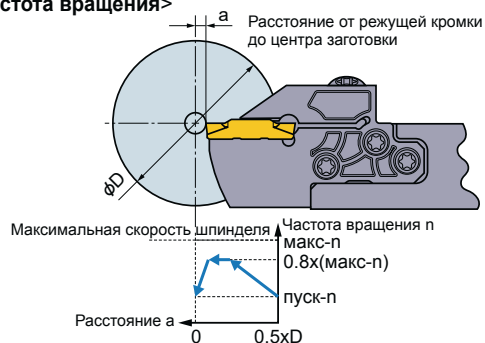
<Подача>



- При достижении центра режущей кромкой уменьшите подачу на 50 %.
- При необходимости остановите подачу до достижения центра заготовки для предотвращения падения заготовки под действием собственного веса.

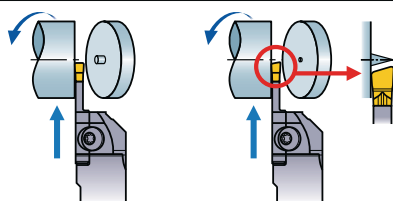
#### Частота вращения

<Частота вращения>

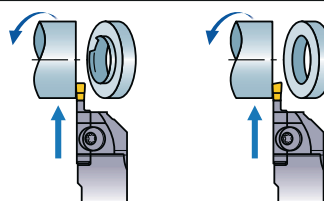


- При использовании постоянной скорости резания во время цикла отрезания рекомендуется ограничить скорость шпинделя до 80% максимальной скорости, чтобы обеспечить стабильность.
- Для предотвращения выбивания заготовки уменьшите скорость шпинделя до завершения операции нарезания канавки.

#### Пластина



нейтральная пластина Ориентированная пластина



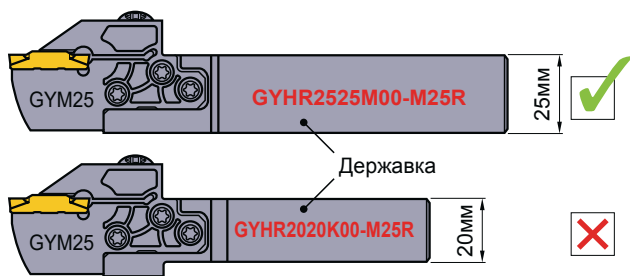
нейтральная пластина Ориентированная пластина

- В случае наличия шлейфа при отрезке прутка или образовании заусенца при отрезке трубы рекомендуется использовать угловые пластины, для уменьшения этого явления. При использовании угловой пластины обработка имеет тенденцию к меньшей стабильности по сравнению с использованием нейтральной пластины. Соблюдайте особую осторожность во избежание разрушения режущей кромки и при необходимости уменьшите подачу.

## ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

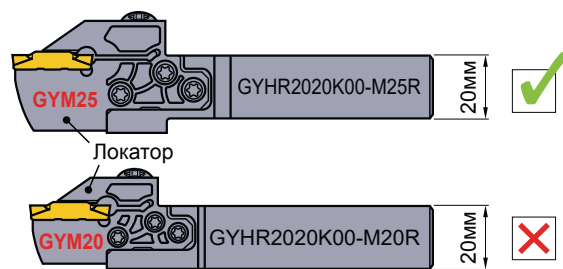
### Указания по выбору инструмента

#### Державка



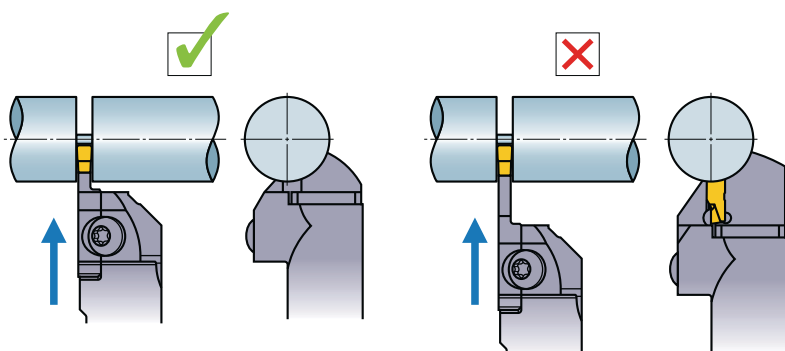
● Для обеспечения высокой жесткости выбирайте державку с максимально возможным сечением.

#### Локатор (1)



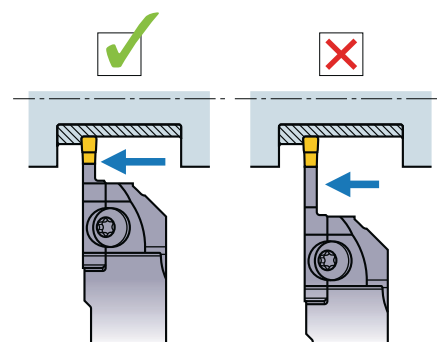
● Если нет ограничений в использовании, выберите наибольший локатор подходящий к державке.

#### Локатор (2)



● Выберите самый короткий локатор пригодный для данного вида обработки.

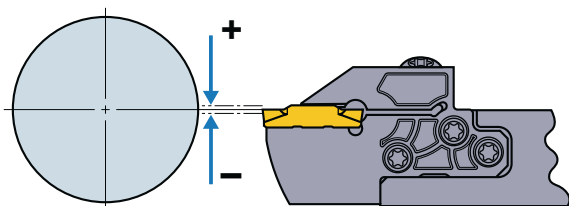
#### Локатор (3)



● Выберите самый короткий локатор пригодный для данного вида обработки.

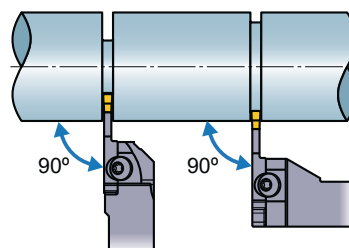
### Указания по установке инструмента

#### Настройка высоты режущей кромки



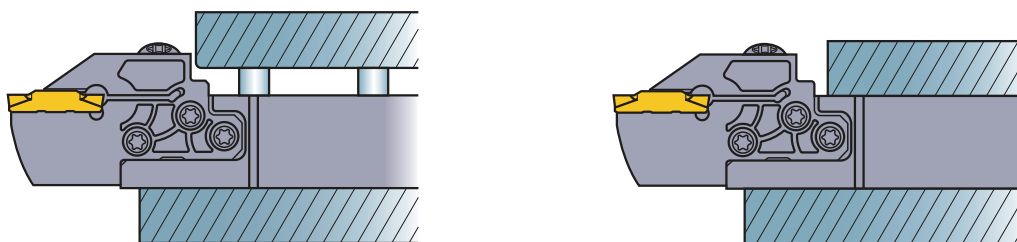
<Нарезание канавок/Механическая обработка с поперечной подачей>  
Установите высоту режущей кромки на  $\pm 0.1$  мм относительно центральной оси.  
<Отрезные операции>  
Установите высоту режущей кромки на  $0 \pm 0.2$  мм относительно центральной оси.

#### Угол установки державки



● Установите пластину перпендикулярно центральной оси.

#### Вылет



● При установке инструмента отрегулируйте как можно меньшую длину вылета и не допускайте части с разницей шага, как показано на рисунке выше.

# ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

**A**

(б) Ключ (Для крепежного винта пластины)

**Державка**

(а) Крепежный винт пластины x 1 шт.

(с) Винт резца x 5 шт.

(д) Ключ (Для винтов державки)

(Пример) **GYHR2525M00 - M25R**

**Локатор**

(Пример) **GY M25R A - F 20**

**GY M25R A - F 12**

Длинный (5 отверстия)

Короткий, Средний (4 отверстия)

**Пластина**

(Пример) **GY2M0300 F 040N-MS**

**GY2M0318 F 030N-GM**

Примечание 1) ③ и ④ изменяются в соответствии с размером пластины.

**B**

Длинный Локатор (5 отверстия)

Боковые винты (3 винты)

**B'**

Короткий, Средний Локатор (4 отверстия)

Боковые винты (2 винты)

Примечание 2) ① и ② должны совпадать. (См. рис. А)

**C**

Передние винты (2 винты)

Примечание 3) Затяните винты державки в указанном порядке [Боковые винты] → [Передние винты].

**D**

Примечание 4) Очищайте гнездо пластины перед установкой пластины.

Примечание 5) ③ и ④ должны совпадать. (См. рис. А)

**E**


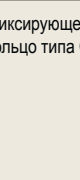

Примечание 6) Не затягивайте винт фиксации пластины без установленной пластины. Это предотвратит повреждение локатора.

Примечание 7) Крепежный винт пластины устанавливается под наклоном. Убедитесь, что ключ расположен перпендикулярно к затягиваемому винту.

**F**

В собранном виде

## СТАНДАРТЫ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА

Категория	Область применения		Название стандарта	Ширина (допустимое отклонение)									
				Для вала				Для Наличие отверстия					
Стопорное кольцо типа C 	Для вала	Для Наличие отверстия		0.5	+0.14 0	0.305	+0.051 0	1.15	+0.14 0	9	+0.14 0	0.457	+0.051 0
				0.7		0.457	1.35	1.1		0.457			
Фиксирующее кольцо типа C 	Для вала	Для Наличие отверстия	ANSI B27.7/27.8 (США) BS 3673 (Великобритания) DIN 471/472 (Германия) NF E 22 163 (Франция) UNI 7435/7438 (Италия)	0.8	+0.18 0	0.737	+0.076 0	1.75	+0.18 0	1.3	+0.22 0	0.737	+0.076 0
				0.9		0.991	1.95	1.6		0.991			
				1.1		1.168	2.2	1.85		1.168			
				1.3		1.422	2.7	2.15		1.422			
				1.6		1.727	3.2	2.65		1.727			
				1.85		2.184	4.2	3.15		2.184			
				2.15		2.616	+0.127 0	4.15		2.616			
				2.65		3.048		5.15		3.048			
				3.15		3.531	+0.152 0	6.2		3.531			
				4.15		5.15	+0.22 0						
5.15	6.2												
Стопорное кольцо типа E 	Для вала		N1*** Американский	0.32	+0.05 0	0.305	+0.051 0	0.3	+0.05 0				
				0.5	0.457	0.4	0.5						
				0.7	0.584	0.5	0.5						
				1.0	0.737	0.7	0.7						
				1.2	0.991	0.9	0.9						
				1.4	1.168	1.15	1.15						
					1.422	1.75	1.75						
					1.727	2.2	2.2						

## СТАНДАРТЫ КОЛЬЦЕВОГО УПЛОТНЕНИЯ

Категория	Название стандарта	Ширина (допустимое отклонение)						
		Общая		Для давления масла		Для давления воздуха		
Статическое использование	DIN 3770/3771 (Германия)	2.54	+0.13 0	1.9	+0.1 0	2.3	+0.2 0	
		3.18		2.3	3.1			
		4.32		2.9	3.7			
		6.1		3.6	6.4			
Динамическое использование	JIS B 2401 (Япония) ISO 3601	3.2	+0.14 0	4.5	+0.25 0	9.0	+0.25 0	
		4.0		5.5		2.4		
		7.5		7.0		3.6		
		11.0		8.6		4.8		
				10.7		7.1		
	SMS 1586/1588 (Швеция) BS 1806/4518 (Великобритания)	SAE AS-568 (США)	2.39	+0.25 0	2.3	+0.2 0	2.2	+0.25 0
			3.58		3.1		3.4	
			4.78		3.7		4.6	
			7.14		6.4		6.9	
			9.58		9.0		9.3	

- Предусмотрена пластина класса G со стружколомом MF для одноступенчатой обработки.
- Предусмотрена стандартная пластина серии GY для одноступенчатой обработки.
- Предусмотрена многоступенчатая обработка или обработка с поперечной подачей.

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

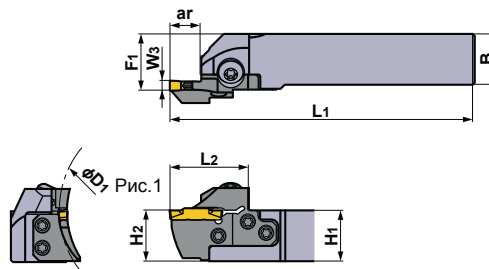
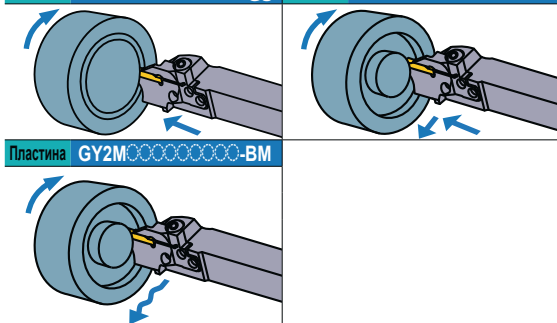
### 4

#### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

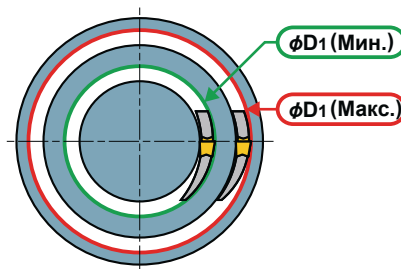
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW D	2.00 2.24	*2 R	40	50	12	(4E1R4D11)	GYM25RD-D12-040	●	GYHR2020K00-M25R	●
			50	60	12	(4E1R4D12)	GYM25RD-D12-050	●		
			60	75	12	(4E1R4D13)	GYM25RD-D12-060	●		
			75	100	12	(4E1R4D14)	GYM25RD-D12-075	●		
			100	150	12	(4E1R4D15)	GYM25RD-D12-100	●		
			135	200	12	(4E1R4D16)	GYM25RD-D12-135	●		
			180	250	12	(4E1R4D17)	GYM25RD-D12-180	●		
			40	50	12	(4G1R4D11)	GYM25RD-D12-040	●	GYHR2525M00-M25R	●
			50	60	12	(4G1R4D12)	GYM25RD-D12-050	●		
			60	75	12	(4G1R4D13)	GYM25RD-D12-060	●		
			75	100	12	(4G1R4D14)	GYM25RD-D12-075	●		
			100	150	12	(4G1R4D15)	GYM25RD-D12-100	●		
			135	200	12	(4G1R4D16)	GYM25RD-D12-135	●		
			180	250	12	(4G1R4D17)	GYM25RD-D12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F052.

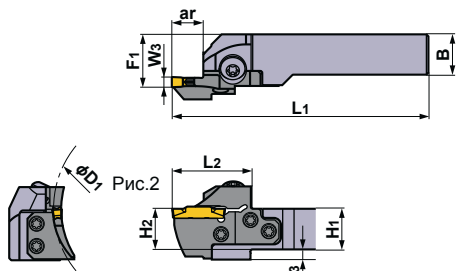
### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.





Показана правая державка.

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

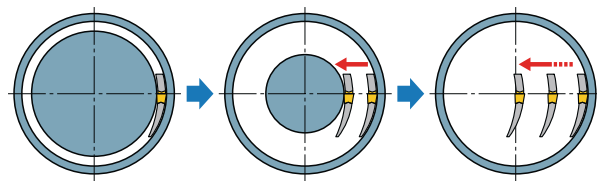
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR2525M00-M25R</b>			

Размеры (мм) *1								Рис.	Условия резания	Пластина		
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	Геометрия / Обозначение пластины			Страница		
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GU	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	2					GY2M0200D020N-GS
20	20	125	39	20	26	5	2					GY2M0200D020N-GM
20	20	125	39	20	26	5	2					GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF
20	20	125	39	20	26	5	2					GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина)
20	20	125	39	20	26	5	2					GY2M0200D020N-MM
25	25	150	39	25	28	—	1			GY2M0200D100N-BM		
25	25	150	39	25	28	—	1					GY1G0200D020N-GFGS
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					
25	25	150	39	25	28	—	1					

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

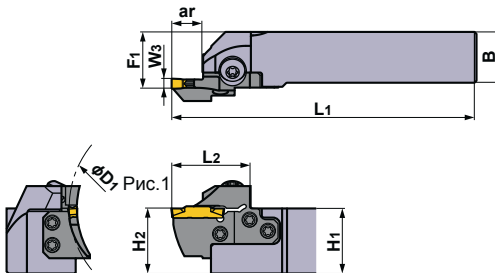
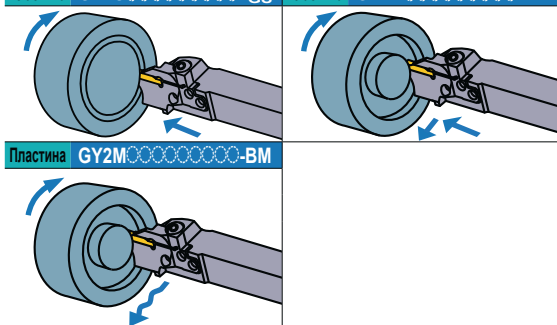
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4

#### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

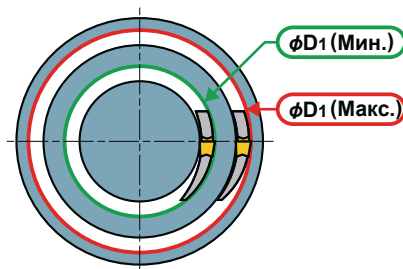
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW D	2.00 2.24	*2 R	40	50	12	(4Q1R4D11)	GYM25RD-D12-040	●	GYHR3225P00-M25R	●
			50	60	12	(4Q1R4D12)	GYM25RD-D12-050	●		
			60	75	12	(4Q1R4D13)	GYM25RD-D12-060	●		
			75	100	12	(4Q1R4D14)	GYM25RD-D12-075	●		
			100	150	12	(4Q1R4D15)	GYM25RD-D12-100	●		
			135	200	12	(4Q1R4D16)	GYM25RD-D12-135	●		
			180	250	12	(4Q1R4D17)	GYM25RD-D12-180	●		
			40	50	12	(4J1R4D11)	GYM25RD-D12-040	●	GYHR3232P00-M25R	●
			50	60	12	(4J1R4D12)	GYM25RD-D12-050	●		
			60	75	12	(4J1R4D13)	GYM25RD-D12-060	●		
			75	100	12	(4J1R4D14)	GYM25RD-D12-075	●		
			100	150	12	(4J1R4D15)	GYM25RD-D12-100	●		
			135	200	12	(4J1R4D16)	GYM25RD-D12-135	●		
			180	250	12	(4J1R4D17)	GYM25RD-D12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F054.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

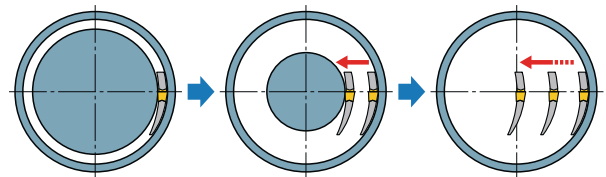
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR3225P00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR3232P00-M25R</b>			

Размеры (мм) *1							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1				F014 -016
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				

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

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

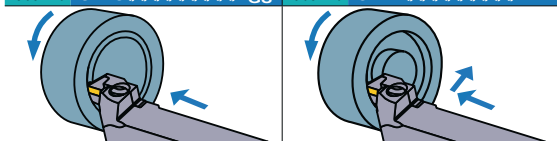
### 4

### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

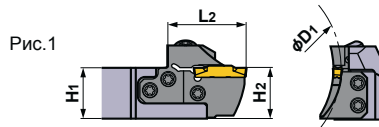
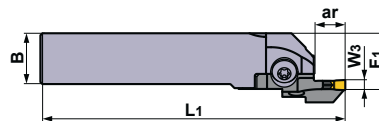
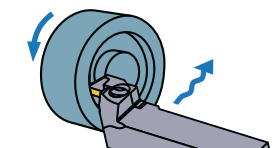


Рис.1

Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

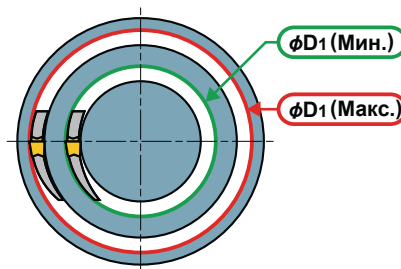
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW D	2.00 2.24	*2 L	40	50	12	(4E1L4D11)	GYM25LD-D12-040	●	GYHL2020K00-M25L	●
			50	60	12	(4E1L4D12)	GYM25LD-D12-050	●		
			60	75	12	(4E1L4D13)	GYM25LD-D12-060	●		
			75	100	12	(4E1L4D14)	GYM25LD-D12-075	●		
			100	150	12	(4E1L4D15)	GYM25LD-D12-100	●		
			135	200	12	(4E1L4D16)	GYM25LD-D12-135	●		
			180	250	12	(4E1L4D17)	GYM25LD-D12-180	●		
			40	50	12	(4G1L4D11)	GYM25LD-D12-040	●	GYHL2525M00-M25L	●
			50	60	12	(4G1L4D12)	GYM25LD-D12-050	●		
			60	75	12	(4G1L4D13)	GYM25LD-D12-060	●		
			75	100	12	(4G1L4D14)	GYM25LD-D12-075	●		
			100	150	12	(4G1L4D15)	GYM25LD-D12-100	●		
			135	200	12	(4G1L4D16)	GYM25LD-D12-135	●		
			180	250	12	(4G1L4D17)	GYM25LD-D12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F048.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

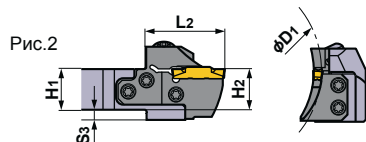
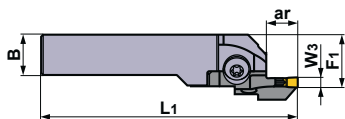


Рис.2 Показана левая державка.

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

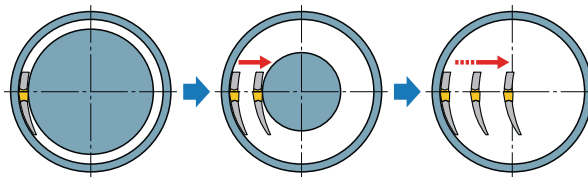
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
<b>GYHL2020K00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M00-M25L</b>			

Размеры (мм) *1								Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GU	F014 -016
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GS	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-GM	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF	
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина)	
25	25	150	39	25	28	—	1			GY2M0200D020N-MM	
25	25	150	39	25	28	—	1			GY2M0200D100N-BM	
25	25	150	39	25	28	—	1	GY1G0200D020N-GFGS			
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				

### 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

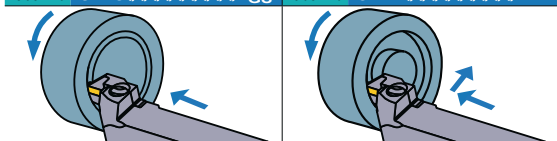
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4

#### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

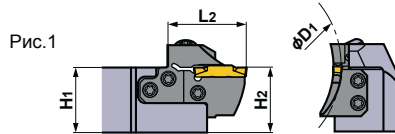
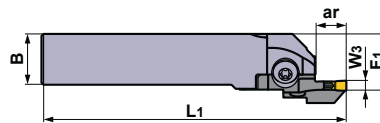


Рис.1

Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

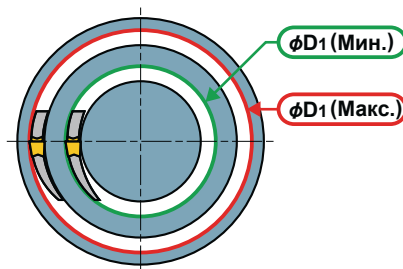
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW D	2.00 2.24	*2 L	40	50	12	(4Q1L4D11)	GYM25LD-D12-040	●	GYHL3225P00-M25L	●
			50	60	12	(4Q1L4D12)	GYM25LD-D12-050	●		
			60	75	12	(4Q1L4D13)	GYM25LD-D12-060	●		
			75	100	12	(4Q1L4D14)	GYM25LD-D12-075	●		
			100	150	12	(4Q1L4D15)	GYM25LD-D12-100	●		
			135	200	12	(4Q1L4D16)	GYM25LD-D12-135	●		
			180	250	12	(4Q1L4D17)	GYM25LD-D12-180	●		
			40	50	12	(4J1L4D11)	GYM25LD-D12-040	●	GYHL3232P00-M25L	●
			50	60	12	(4J1L4D12)	GYM25LD-D12-050	●		
			60	75	12	(4J1L4D13)	GYM25LD-D12-060	●		
			75	100	12	(4J1L4D14)	GYM25LD-D12-075	●		
			100	150	12	(4J1L4D15)	GYM25LD-D12-100	●		
			135	200	12	(4J1L4D16)	GYM25LD-D12-135	●		
			180	250	12	(4J1L4D17)	GYM25LD-D12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F050.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

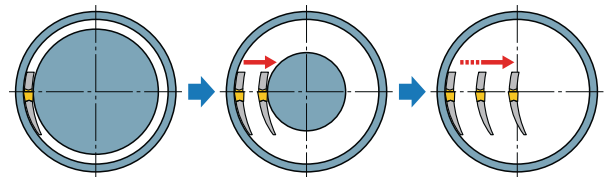
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL3225P00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

	Размеры (мм) *1						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0200D020N-GU	F014 -016
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0200D020N-GS	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0200D020N-GM	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина)	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0200D020N-MM	
	32	32	170	39	32	35	1		GY2M0200D100N-BM	
	32	32	170	39	32	35	1		GY1G0200D020N-GFGS	
	32	32	170	39	32	35	1			
	32	32	170	39	32	35	1			
	32	32	170	39	32	35	1			
	32	32	170	39	32	35	1			
	32	32	170	39	32	35	1			
	32	32	170	39	32	35	1			

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

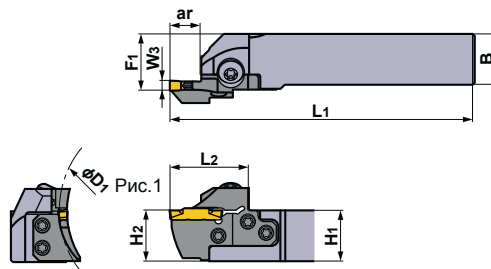
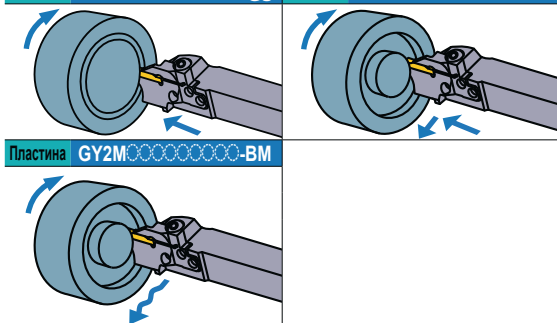
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4

### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

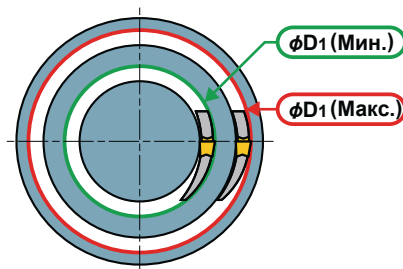
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW E	2.39 2.50 2.74	*2 R	40	50	12	(4E1R4E11)	GYM25RD-E12-040	●	GYHR2020K00-M25R	●
			50	60	12	(4E1R4E12)	GYM25RD-E12-050	●		
			60	75	12	(4E1R4E13)	GYM25RD-E12-060	●		
			75	100	12	(4E1R4E14)	GYM25RD-E12-075	●		
			100	150	12	(4E1R4E15)	GYM25RD-E12-100	●		
			135	200	12	(4E1R4E16)	GYM25RD-E12-135	●		
			180	250	12	(4E1R4E17)	GYM25RD-E12-180	●		
			40	50	12	(4G1R4E11)	GYM25RD-E12-040	●	GYHR2525M00-M25R	●
			50	60	12	(4G1R4E12)	GYM25RD-E12-050	●		
			60	75	12	(4G1R4E13)	GYM25RD-E12-060	●		
			75	100	12	(4G1R4E14)	GYM25RD-E12-075	●		
			100	150	12	(4G1R4E15)	GYM25RD-E12-100	●		
			135	200	12	(4G1R4E16)	GYM25RD-E12-135	●		
			180	250	12	(4G1R4E17)	GYM25RD-E12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F060.

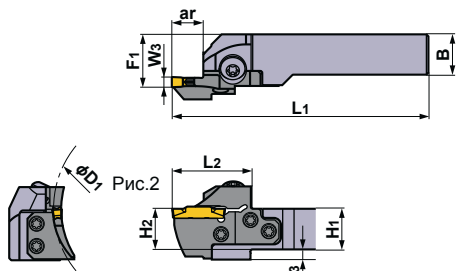
### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.





Показана правая державка.

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

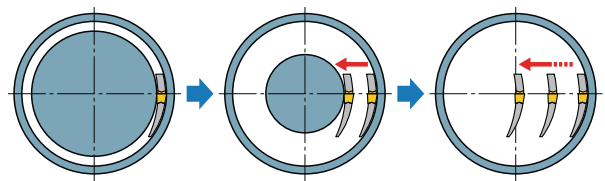
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR2525M00-M25R</b>			

Размеры (мм) *1								Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	20	125	39	20	26	5	2		GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU GY2M0239E020N-GS GY2M0250E020N-GS GY2M0239E020N-GM GY2M0250E020N-GM GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF GY2M0250E020N-MS (калибровочная пластина) GY2M0250E020N-MM GY2M0250E125N-BM GY1G0239E020N-GFGS GY1G0250E020N-GFGS	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	2				
20	20	125	39	20	26	5	2				
20	20	125	39	20	26	5	2				
20	20	125	39	20	26	5	2				
20	20	125	39	20	26	5	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				

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

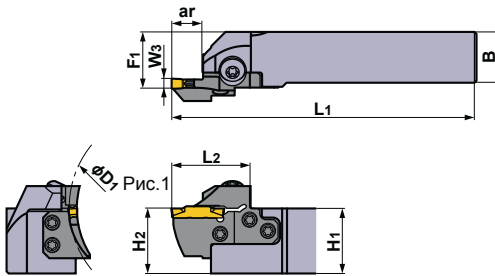
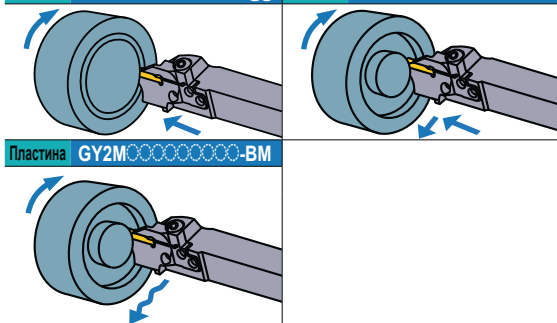
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4

### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

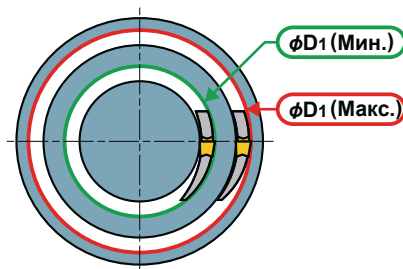
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW E	2.39 2.50 2.74	*2 R	40	50	12	(4Q1R4E11)	GYM25RD-E12-040	●	GYHR3225P00-M25R	●
			50	60	12	(4Q1R4E12)	GYM25RD-E12-050	●		
			60	75	12	(4Q1R4E13)	GYM25RD-E12-060	●		
			75	100	12	(4Q1R4E14)	GYM25RD-E12-075	●		
			100	150	12	(4Q1R4E15)	GYM25RD-E12-100	●		
			135	200	12	(4Q1R4E16)	GYM25RD-E12-135	●		
			180	250	12	(4Q1R4E17)	GYM25RD-E12-180	●		
			40	50	12	(4J1R4E11)	GYM25RD-E12-040	●	GYHR3232P00-M25R	●
			50	60	12	(4J1R4E12)	GYM25RD-E12-050	●		
			60	75	12	(4J1R4E13)	GYM25RD-E12-060	●		
			75	100	12	(4J1R4E14)	GYM25RD-E12-075	●		
			100	150	12	(4J1R4E15)	GYM25RD-E12-100	●		
			135	200	12	(4J1R4E16)	GYM25RD-E12-135	●		
			180	250	12	(4J1R4E17)	GYM25RD-E12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F062.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

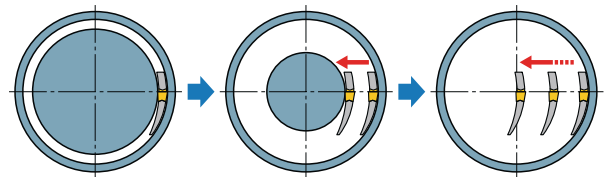
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR3225P00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR3232P00-M25R</b>			

	Размеры (мм) *1						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU	F014 -016
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0239E020N-GS GY2M0250E020N-GS	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0239E020N-GM GY2M0250E020N-GM	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF	
	32	32	170	39	32	35	1		GY2M0250E020N-MS (калибровочная пластина)	
	32	32	170	39	32	35	1		GY2M0250E020N-MM	
	32	32	170	39	32	35	1	GY2M0250E125N-BM		
	32	32	170	39	32	35	1	GY1G0239E020N-GFGS GY1G0250E020N-GFGS		
	32	32	170	39	32	35	1			

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

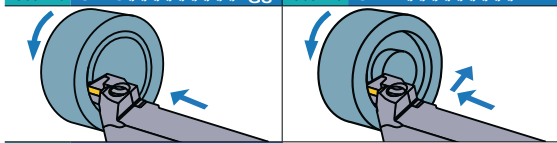
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4

#### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

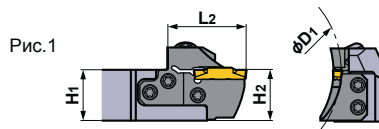
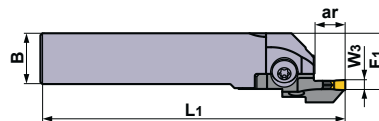
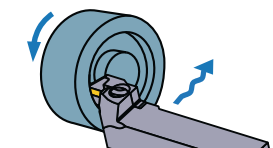


Рис.1

Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

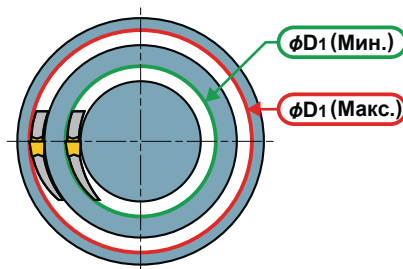
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW E	2.39 2.50 2.74	*2 L	40	50	12	(4E1L4E11)	GYM25LD-E12-040	●	GYHL2020K00-M25L	●
			50	60	12	(4E1L4E12)	GYM25LD-E12-050	●		
			60	75	12	(4E1L4E13)	GYM25LD-E12-060	●		
			75	100	12	(4E1L4E14)	GYM25LD-E12-075	●		
			100	150	12	(4E1L4E15)	GYM25LD-E12-100	●		
			135	200	12	(4E1L4E16)	GYM25LD-E12-135	●		
			180	250	12	(4E1L4E17)	GYM25LD-E12-180	●		
			40	50	12	(4G1L4E11)	GYM25LD-E12-040	●	GYHL2525M00-M25L	●
			50	60	12	(4G1L4E12)	GYM25LD-E12-050	●		
			60	75	12	(4G1L4E13)	GYM25LD-E12-060	●		
			75	100	12	(4G1L4E14)	GYM25LD-E12-075	●		
			100	150	12	(4G1L4E15)	GYM25LD-E12-100	●		
			135	200	12	(4G1L4E16)	GYM25LD-E12-135	●		
			180	250	12	(4G1L4E17)	GYM25LD-E12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F056.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

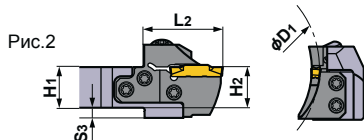
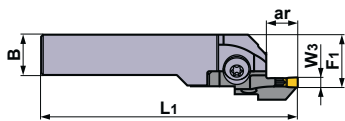
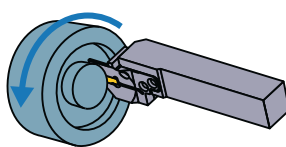


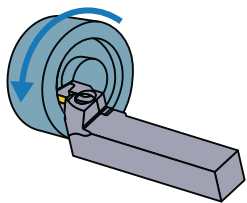








Рис.2 Показана левая державка.

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

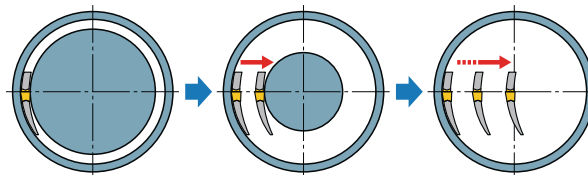
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL2020K00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M00-M25L</b>			

Размеры (мм) *1								Рис.	Условия резания	Пластина				
H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	Геометрия / Обозначение пластины			Страница				
20	20	125	39	20	26	5	2			GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU	F014 -016			
20	20	125	39	20	26	5	2					GY2M0239E020N-GS GY2M0250E020N-GS		
20	20	125	39	20	26	5	2						GY2M0239E020N-GM GY2M0250E020N-GM	
20	20	125	39	20	26	5	2							GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF
25	25	150	39	25	28	—	1							GY2M0250E020N-MS (калибровочная пластина)
25	25	150	39	25	28	—	1							GY2M0250E020N-MM
25	25	150	39	25	28	—	1		GY2M0250E125N-BM					
25	25	150	39	25	28	—	1		GY1G0239E020N-GFGS GY1G0250E020N-GFGS					
25	25	150	39	25	28	—	1							

### 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

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

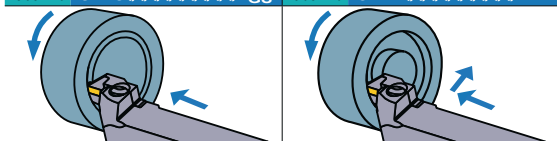
### 4

### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

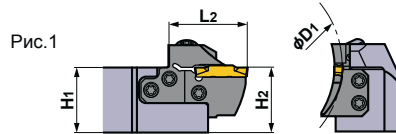
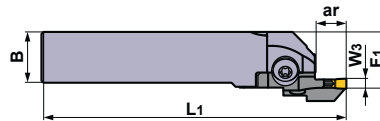
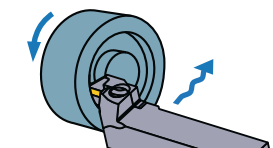


Рис.1

Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

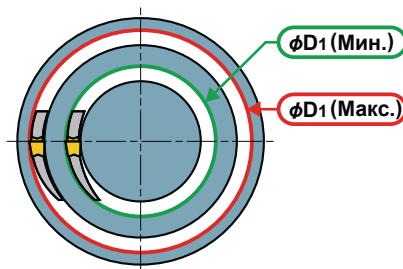
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW E	2.39 2.50 2.74	*2 L	40	50	12	(4Q1L4E11)	GYM25LD-E12-040	●	GYHL3225P00-M25L	●
			50	60	12	(4Q1L4E12)	GYM25LD-E12-050	●		
			60	75	12	(4Q1L4E13)	GYM25LD-E12-060	●		
			75	100	12	(4Q1L4E14)	GYM25LD-E12-075	●		
			100	150	12	(4Q1L4E15)	GYM25LD-E12-100	●		
			135	200	12	(4Q1L4E16)	GYM25LD-E12-135	●		
			180	250	12	(4Q1L4E17)	GYM25LD-E12-180	●		
			40	50	12	(4J1L4E11)	GYM25LD-E12-040	●	GYHL3232P00-M25L	●
			50	60	12	(4J1L4E12)	GYM25LD-E12-050	●		
			60	75	12	(4J1L4E13)	GYM25LD-E12-060	●		
			75	100	12	(4J1L4E14)	GYM25LD-E12-075	●		
			100	150	12	(4J1L4E15)	GYM25LD-E12-100	●		
			135	200	12	(4J1L4E16)	GYM25LD-E12-135	●		
			180	250	12	(4J1L4E17)	GYM25LD-E12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*2 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F058.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

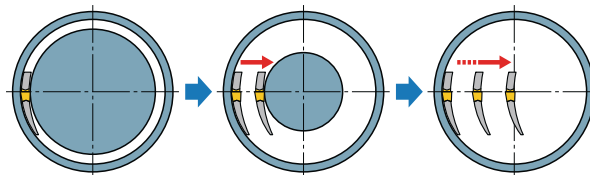
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL3225P00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

Размеры (мм) *1							Рис.	Условия резания	Пластина			
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница			
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU	F014 -016		
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0239E020N-GS GY2M0250E020N-GS			
32	25	170	39	32	28	1			GY2M0239E020N-GM GY2M0250E020N-GM			
32	25	170	39	32	28	1			GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF			
32	32	170	39	32	35	1						GY2M0250E020N-MS (калибровочная пластина)
32	32	170	39	32	35	1						GY2M0250E020N-MM
32	32	170	39	32	35	1		GY2M0250E125N-BM				
32	32	170	39	32	35	1		GY1G0239E020N-GFGS GY1G0250E020N-GFGS				
32	32	170	39	32	35	1						

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

## 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

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

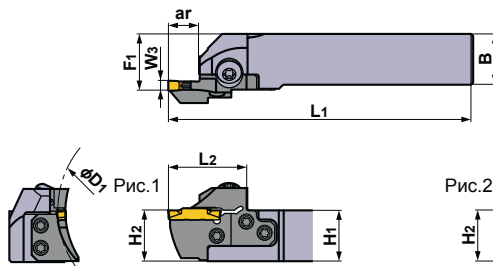
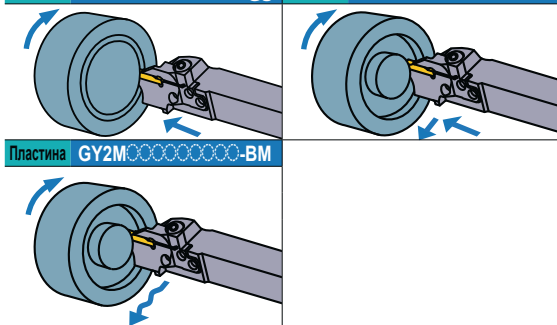
### 4

### Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
F	3.00 3.18 3.24	R	35	40	12	(4E1R4F11)	GYM25RD-F12-035	●	GYHR2020K00-M25R	●
			40	50	12	(4E1R4F12)	GYM25RD-F12-040	●		
			50	60	12	(4E1R4F13)	GYM25RD-F12-050	●		
			60	75	12	(4E1R4F14)	GYM25RD-F12-060	●		
			75	100	12	(4E1R4F15)	GYM25RD-F12-075	●		
			100	150	12	(4E1R4F16)	GYM25RD-F12-100	●		
			135	200	12	(4E1R4F17)	GYM25RD-F12-135	●		
			180	250	12	(4E1R4F18)	GYM25RD-F12-180	●		
			225	999	12	(4E1R4F19)	GYM25RD-F12-225	●		
			20	*	1	(4E1R4F24)	GYM25RD-F20-060	●		
			20	*	1	(4E1R4F25)	GYM25RD-F20-075	●		
			20	*	1	(4E1R4F26)	GYM25RD-F20-100	●		
			20	*	1	(4E1R4F27)	GYM25RD-F20-135	●		
			20	*	1	(4E1R4F28)	GYM25RD-F20-180	●		
			20	*	1	(4E1R4F29)	GYM25RD-F20-225	●		
			NEW	3.00 3.18 3.24	R	35	40	12		
40	50	12				(4G1R4F12)	GYM25RD-F12-040	●		
50	60	12				(4G1R4F13)	GYM25RD-F12-050	●		
60	75	12				(4G1R4F14)	GYM25RD-F12-060	●		
75	100	12				(4G1R4F15)	GYM25RD-F12-075	●		
100	150	12				(4G1R4F16)	GYM25RD-F12-100	●		
135	200	12				(4G1R4F17)	GYM25RD-F12-135	●		
180	250	12				(4G1R4F18)	GYM25RD-F12-180	●		
225	999	12				(4G1R4F19)	GYM25RD-F12-225	●		
20	*	1				(4G1R4F24)	GYM25RD-F20-060	●		
20	*	1				(4G1R4F25)	GYM25RD-F20-075	●		
20	*	1				(4G1R4F26)	GYM25RD-F20-100	●		
20	*	1				(4G1R4F27)	GYM25RD-F20-135	●		
20	*	1				(4G1R4F28)	GYM25RD-F20-180	●		
20	*	1				(4G1R4F29)	GYM25RD-F20-225	●		

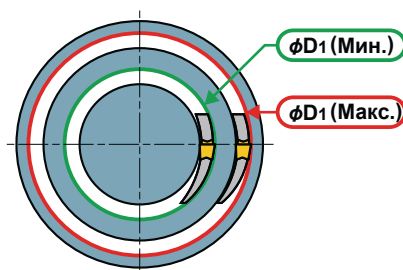
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F068.

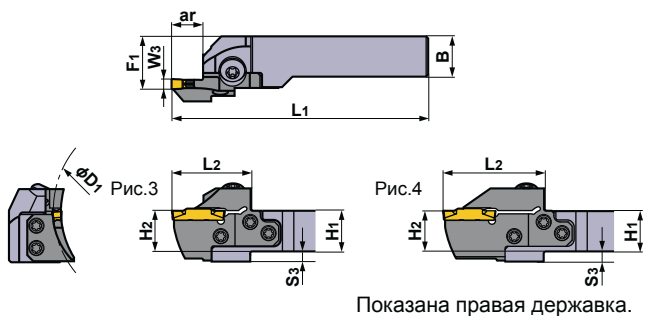
### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.





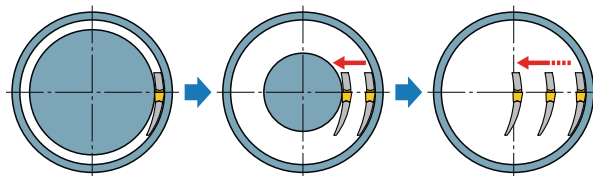
\* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

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

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		F014 -016		
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	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.



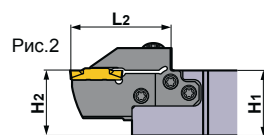
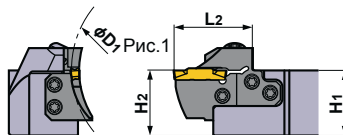
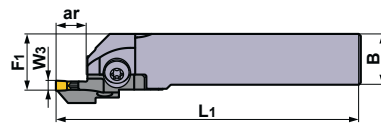
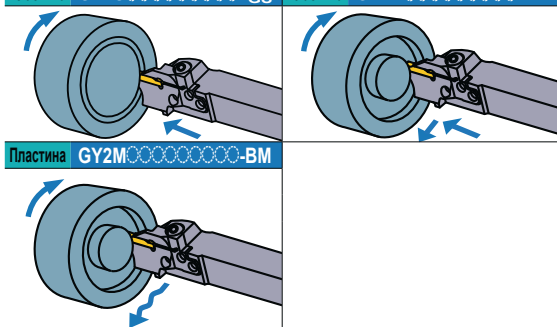
ОБОЗНАЧЕНИЕ	> F012, F013
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	> F104
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	> M001

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

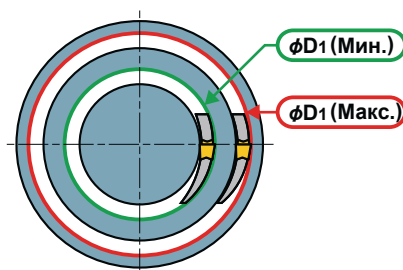
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
F	3.00 3.18 3.24	R	35	40	12	(4Q1R4F11)	GYM25RD-F12-035	●	GYHR3225P00-M25R	●
			40	50	12	(4Q1R4F12)	GYM25RD-F12-040	●		
			50	60	12	(4Q1R4F13)	GYM25RD-F12-050	●		
			60	75	12	(4Q1R4F14)	GYM25RD-F12-060	●		
			75	100	12	(4Q1R4F15)	GYM25RD-F12-075	●		
			100	150	12	(4Q1R4F16)	GYM25RD-F12-100	●		
			135	200	12	(4Q1R4F17)	GYM25RD-F12-135	●		
			180	250	12	(4Q1R4F18)	GYM25RD-F12-180	●		
			225	999	12	(4Q1R4F19)	GYM25RD-F12-225	●		
			20 *1		20 *1	(4Q1R4F20)	GYM25RD-F20-035	●		
			20 *1		20 *1	(4Q1R4F21)	GYM25RD-F20-040	●		
			20 *1		20 *1	(4Q1R4F22)	GYM25RD-F20-050	●		
			20 *1		20 *1	(4Q1R4F23)	GYM25RD-F20-060	●		
			20 *1		20 *1	(4Q1R4F24)	GYM25RD-F20-075	●		
20 *1		20 *1	(4Q1R4F25)	GYM25RD-F20-075	●					
20 *1		20 *1	(4Q1R4F26)	GYM25RD-F20-100	●					
20 *1		20 *1	(4Q1R4F27)	GYM25RD-F20-135	●					
20 *1		20 *1	(4Q1R4F28)	GYM25RD-F20-180	●					
20 *1		20 *1	(4Q1R4F29)	GYM25RD-F20-225	●					
20 *1		20 *1	(4Q1R4F30)	GYM25RD-F20-225	●					
NEW	3.00 3.18 3.24	R	35	40	12	(4J1R4F11)	GYM25RD-F12-035	●	GYHR3232P00-M25R	●
			40	50	12	(4J1R4F12)	GYM25RD-F12-040	●		
			50	60	12	(4J1R4F13)	GYM25RD-F12-050	●		
			60	75	12	(4J1R4F14)	GYM25RD-F12-060	●		
			75	100	12	(4J1R4F15)	GYM25RD-F12-075	●		
			100	150	12	(4J1R4F16)	GYM25RD-F12-100	●		
			135	200	12	(4J1R4F17)	GYM25RD-F12-135	●		
			180	250	12	(4J1R4F18)	GYM25RD-F12-180	●		
			225	999	12	(4J1R4F19)	GYM25RD-F12-225	●		
			20 *1		20 *1	(4J1R4F20)	GYM25RD-F20-035	●		
			20 *1		20 *1	(4J1R4F21)	GYM25RD-F20-040	●		
			20 *1		20 *1	(4J1R4F22)	GYM25RD-F20-050	●		
			20 *1		20 *1	(4J1R4F23)	GYM25RD-F20-060	●		
			20 *1		20 *1	(4J1R4F24)	GYM25RD-F20-075	●		
20 *1		20 *1	(4J1R4F25)	GYM25RD-F20-075	●					
20 *1		20 *1	(4J1R4F26)	GYM25RD-F20-100	●					
20 *1		20 *1	(4J1R4F27)	GYM25RD-F20-135	●					
20 *1		20 *1	(4J1R4F28)	GYM25RD-F20-180	●					
20 *1		20 *1	(4J1R4F29)	GYM25RD-F20-225	●					
20 *1		20 *1	(4J1R4F30)	GYM25RD-F20-225	●					

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.  
\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.  
\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F070.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

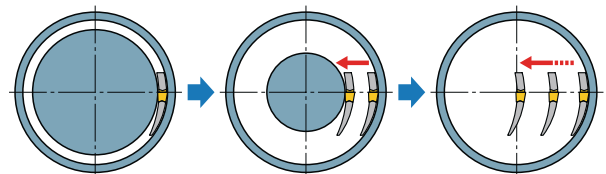
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR3225P00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR3232P00-M25R</b>			

Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1			F014 -016	
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### 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

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

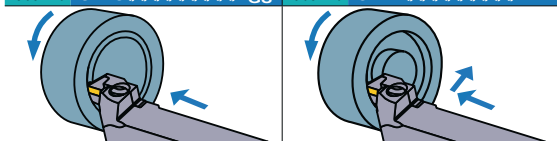
### 4

### Державка 00° типа

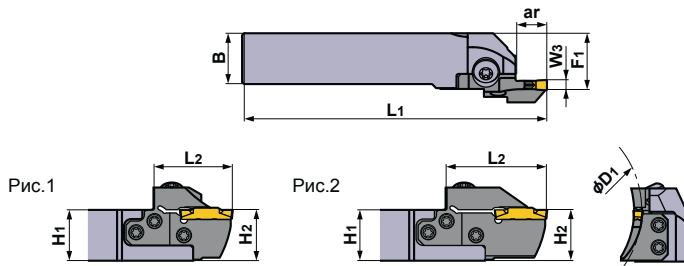
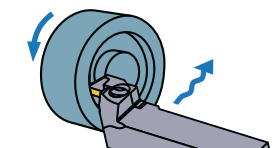
(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
F	3.00 3.18 3.24	L	35	40	12	(4E1L4F11)	GYM25LD-F12-035	●	GYHL2020K00-M25L	●
			40	50	12	(4E1L4F12)	GYM25LD-F12-040	●		
			50	60	12	(4E1L4F13)	GYM25LD-F12-050	●		
			60	75	12	(4E1L4F14)	GYM25LD-F12-060	●		
			75	100	12	(4E1L4F15)	GYM25LD-F12-075	●		
			100	150	12	(4E1L4F16)	GYM25LD-F12-100	●		
			135	200	12	(4E1L4F17)	GYM25LD-F12-135	●		
			180	250	12	(4E1L4F18)	GYM25LD-F12-180	●		
			225	999	12	(4E1L4F19)	GYM25LD-F12-225	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F20)	GYM25LD-F20-075	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F21)	GYM25LD-F20-075	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F22)	GYM25LD-F20-100	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F23)	GYM25LD-F20-135	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F24)	GYM25LD-F20-180	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F25)	GYM25LD-F20-180	●		
			20 *1		20 *1	(4E1L4F26)	GYM25LD-F20-225	●		
20 *1		20 *1	(4E1L4F27)	GYM25LD-F20-225	●					
		L	35	40	12	(4G1L4F11)	GYM25LD-F12-035	●	GYHL2525M00-M25L	●
			40	50	12	(4G1L4F12)	GYM25LD-F12-040	●		
			50	60	12	(4G1L4F13)	GYM25LD-F12-050	●		
			60	75	12	(4G1L4F14)	GYM25LD-F12-060	●		
			75	100	12	(4G1L4F15)	GYM25LD-F12-075	●		
			100	150	12	(4G1L4F16)	GYM25LD-F12-100	●		
			135	200	12	(4G1L4F17)	GYM25LD-F12-135	●		
			180	250	12	(4G1L4F18)	GYM25LD-F12-180	●		
			225	999	12	(4G1L4F19)	GYM25LD-F12-225	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F20)	GYM25LD-F20-075	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F21)	GYM25LD-F20-075	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F22)	GYM25LD-F20-100	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F23)	GYM25LD-F20-135	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F24)	GYM25LD-F20-180	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F25)	GYM25LD-F20-180	●		
			20 *1		20 *1	(4G1L4F26)	GYM25LD-F20-225	●		
20 *1		20 *1	(4G1L4F27)	GYM25LD-F20-225	●					

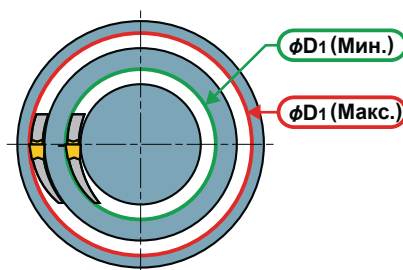
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

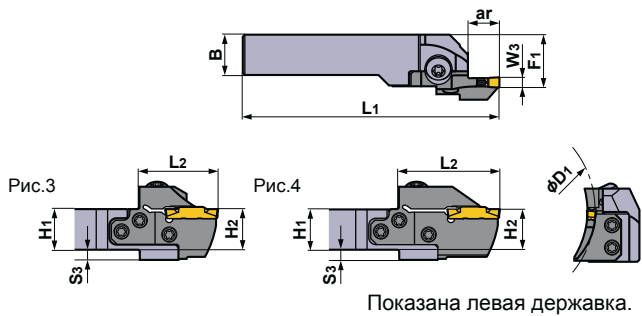
\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F064.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.



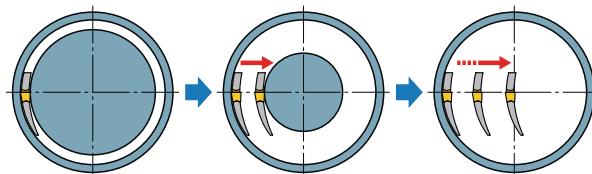
\* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL2020K00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M00-M25L</b>			

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		F014 -016		
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
20	20	125	39	20	26	5	3				
20	20	131	45	20	26	5	4				
25	25	150	39	25	28	—	1		F014 -016		
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	2				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	156	45	25	28	—	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.



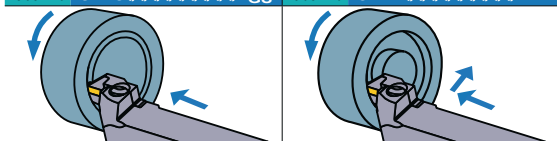
ОБОЗНАЧЕНИЕ	> F012, F013
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	> F104
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	> M001

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

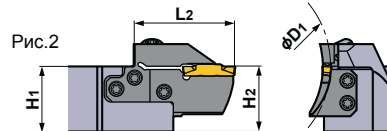
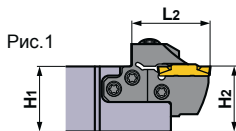
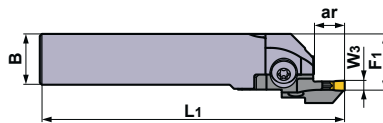
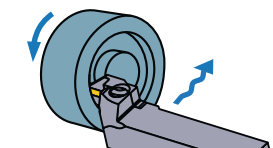
### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение				
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	L	35	40	12	(4Q1L4F11)	GYM25LD-F12-035	●	GYHL3225P00-M25L	●	
			40	50	12	(4Q1L4F12)	GYM25LD-F12-040	●			
			50	60	12	(4Q1L4F13)	GYM25LD-F12-050	●			
			60	75	12	(4Q1L4F14)	GYM25LD-F12-060	●			
			60	75	20 *1	(4Q1L4F24)	GYM25LD-F20-060	●			
			75	100	12	(4Q1L4F15)	GYM25LD-F12-075	●			
			75	100	20 *1	(4Q1L4F25)	GYM25LD-F20-075	●			
			100	150	12	(4Q1L4F16)	GYM25LD-F12-100	●			
			100	150	20 *1	(4Q1L4F26)	GYM25LD-F20-100	●			
			135	200	12	(4Q1L4F17)	GYM25LD-F12-135	●			
			135	200	20 *1	(4Q1L4F27)	GYM25LD-F20-135	●			
			180	250	12	(4Q1L4F18)	GYM25LD-F12-180	●			
			180	250	20 *1	(4Q1L4F28)	GYM25LD-F20-180	●			
			NEW	225	999	12	(4Q1L4F19)	GYM25LD-F12-225			●
	NEW	225	999	20 *1	(4Q1L4F20)	GYM25LD-F20-225	●				
				35	40	12	(4J1L4F11)	GYM25LD-F12-035	●	GYHL3232P00-M25L	●
				40	50	12	(4J1L4F12)	GYM25LD-F12-040	●		
				50	60	12	(4J1L4F13)	GYM25LD-F12-050	●		
				60	75	12	(4J1L4F14)	GYM25LD-F12-060	●		
				60	75	20 *1	(4J1L4F24)	GYM25LD-F20-060	●		
				75	100	12	(4J1L4F15)	GYM25LD-F12-075	●		
				75	100	20 *1	(4J1L4F25)	GYM25LD-F20-075	●		
100				150	12	(4J1L4F16)	GYM25LD-F12-100	●			
100	150	20 *1	(4J1L4F26)	GYM25LD-F20-100	●						
135	200	12	(4J1L4F17)	GYM25LD-F12-135	●						
135	200	20 *1	(4J1L4F27)	GYM25LD-F20-135	●						
180	250	12	(4J1L4F18)	GYM25LD-F12-180	●						
180	250	20 *1	(4J1L4F28)	GYM25LD-F20-180	●						
NEW	225	999	12	(4J1L4F19)	GYM25LD-F12-225	●					
NEW	225	999	20 *1	(4J1L4F20)	GYM25LD-F20-225	●					

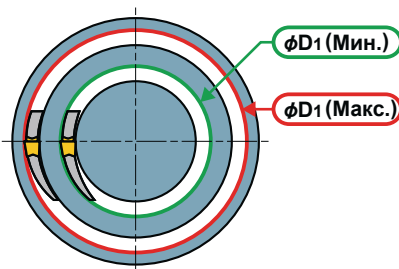
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F066.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL3225P00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

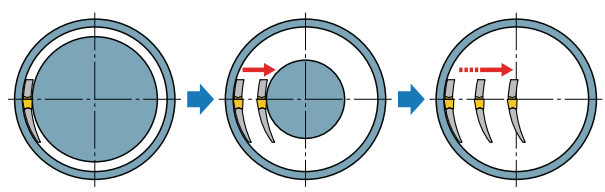
Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	25	170	39	32	28	1				
32	25	176	45	32	28	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	176	45	32	35	2				

ТОЧЕНИЕ КАНАВКИ

F014  
-016

### 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.



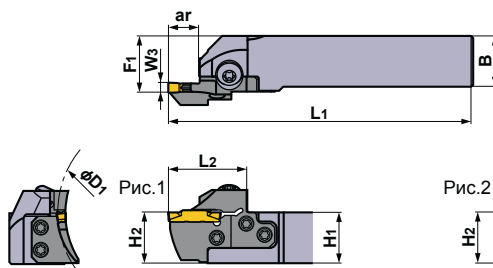
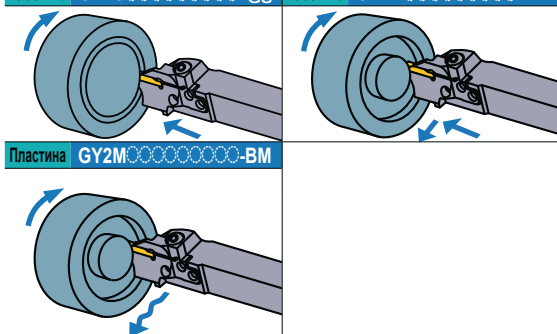
ОБОЗНАЧЕНИЕ	> F012, F013
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	> F104
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	> M001

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

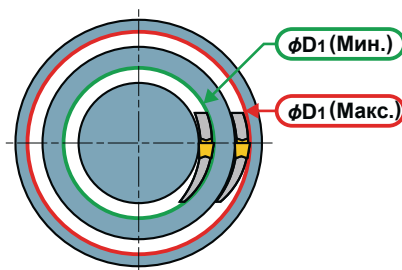
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
G	4.00 4.24	*3 R	40	50	14	(4E1R4G11)	GYM25RD-G14-040	●	GYHR2020K00-M25R	●
			50	60	14	(4E1R4G12)	GYM25RD-G14-050	●		
			60	85	14	(4E1R4G13)	GYM25RD-G14-060	●		
			85	125	14	(4E1R4G14)	GYM25RD-G14-085	●		
			125	200	14	(4E1R4G15)	GYM25RD-G14-125	●		
			180	280	14	(4E1R4G16)	GYM25RD-G14-180	●		
			250	999	14	(4E1R4G17)	GYM25RD-G14-250	●		
			40	50	14	(4G1R4G11)	GYM25RD-G14-040	●	GYHR2525M00-M25R	●
			50	60	14	(4G1R4G12)	GYM25RD-G14-050	●		
			60	85	14	(4G1R4G13)	GYM25RD-G14-060	●		
			85	125	14	(4G1R4G14)	GYM25RD-G14-085	●		
			125	200	14	(4G1R4G15)	GYM25RD-G14-125	●		
			180	280	14	(4G1R4G16)	GYM25RD-G14-180	●		
			250	999	14	(4G1R4G17)	GYM25RD-G14-250	●		

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.  
\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.  
\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F076.

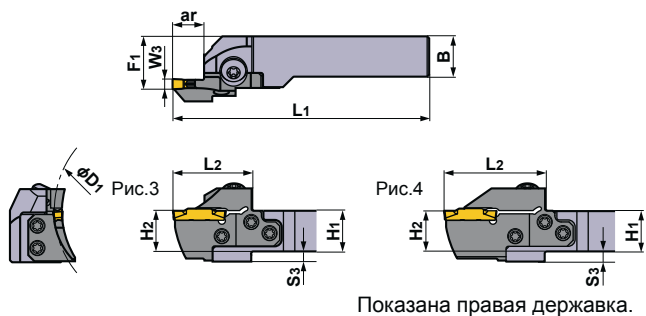
### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.





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

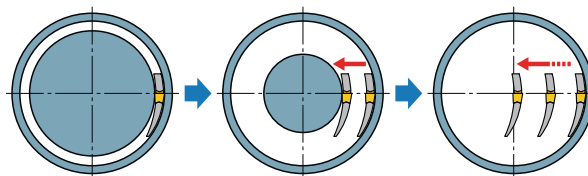
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR2525M00-M25R</b>			

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		GY2M0400G030N-GU GY2M0400G020N-GS GY2M0400G030N-GM GY2G0400G020N-MF GY2G0400G040N-MF GY2G0400G080N-MF GY2G0424G020N-MF	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	3				
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		GY2M0400G020N-MS GY2M0400G040N-MS (калибровочная пластина)	F014 -016	
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				
25	25	150	39	25	28	—	1	GY2M0400G200N-BM GY1G0400G020N-GFGS	F014 -016		
25	25	161	50	25	28	—	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

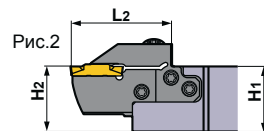
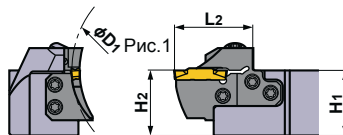
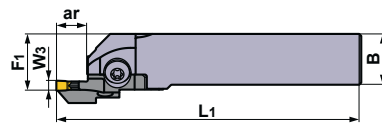
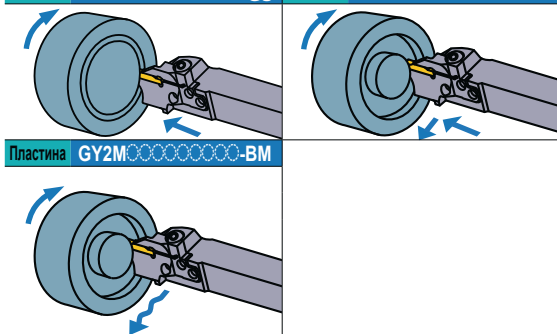
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
G	4.00 4.24	*3 R	40	50	14	(4Q1R4G11)	GYM25RD-G14-040	●	GYHR3225P00-M25R	●
			50	60	14	(4Q1R4G12)	GYM25RD-G14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(4Q1R4G13) (4Q1R4G23)	GYM25RD-G14-060 GYM25RD-G25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4Q1R4G14) (4Q1R4G24)	GYM25RD-G14-085 GYM25RD-G25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4Q1R4G15) (4Q1R4G25)	GYM25RD-G14-125 GYM25RD-G25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4Q1R4G16) (4Q1R4G26)	GYM25RD-G14-180 GYM25RD-G25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4Q1R4G17) (4Q1R4G27)	GYM25RD-G14-250 GYM25RD-G25-250	● ●		
			40	50	14	(4J1R4G11)	GYM25RD-G14-040	●	GYHR3232P00-M25R	●
			50	60	14	(4J1R4G12)	GYM25RD-G14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(4J1R4G13) (4J1R4G23)	GYM25RD-G14-060 GYM25RD-G25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4J1R4G14) (4J1R4G24)	GYM25RD-G14-085 GYM25RD-G25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4J1R4G15) (4J1R4G25)	GYM25RD-G14-125 GYM25RD-G25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4J1R4G16) (4J1R4G26)	GYM25RD-G14-180 GYM25RD-G25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4J1R4G17) (4J1R4G27)	GYM25RD-G14-250 GYM25RD-G25-250	● ●		

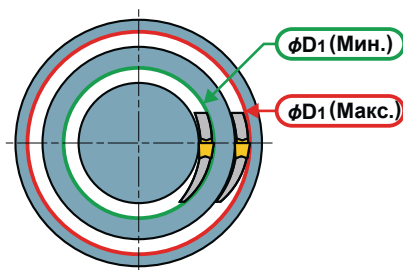
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F078.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

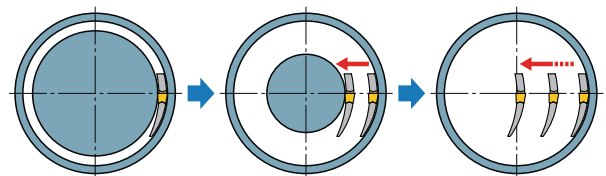
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
H1	B	L1	L2	H2	F1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G030N-GU	F014 —016	
32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G020N-GS		
32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G030N-GM		
32	25	181	50	32	28	2		GY2G0400G020N-MF		
32	25	170	39	32	28	1		GY2G0400G040N-MF		
32	25	181	50	32	28	2		GY2G0400G080N-MF		
32	25	170	39	32	28	1		GY2G0424G020N-MF		
32	25	181	50	32	28	2				
32	32	170	39	32	35	1		GY2M0400G020N-MS		
32	32	170	39	32	35	1		GY2M0400G040N-MS (калибровочная пластина)		
32	32	170	39	32	35	1	GY2M0400G020N-MM			
32	32	181	50	32	35	2	GY2M0400G040N-MM			
32	32	170	39	32	35	1	GY2M0400G080N-MM			
32	32	181	50	32	35	2	GY2M0400G200N-BM			
32	32	170	39	32	35	1	GY1G0400G020N-GFGS			
32	32	181	50	32	35	2				
32	32	170	39	32	35	1				
32	32	181	50	32	35	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.



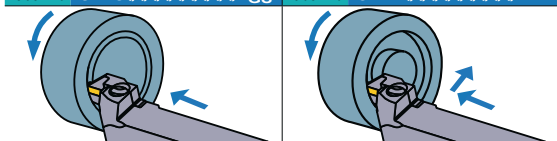
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F104  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

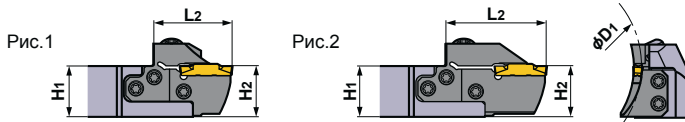
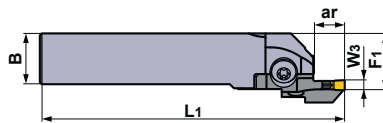
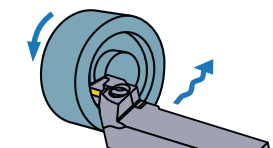
### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение					
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие		
G	4.00 4.24	*3 L	40	50	14	(4E1L4G11)	GYM25LD-G14-040	●	GYHL2020K00-M25L	●		
			50	60	14	(4E1L4G12)	GYM25LD-G14-050	●				
			60	85	14 25 *1	(4E1L4G13) (4E1L4G23)	GYM25LD-G14-060 GYM25LD-G25-060	● ●				
			85	125	14 25 *1	(4E1L4G14) (4E1L4G24)	GYM25LD-G14-085 GYM25LD-G25-085	● ●				
			125	200	14 25 *1	(4E1L4G15) (4E1L4G25)	GYM25LD-G14-125 GYM25LD-G25-125	● ●				
			180	280	14 25 *1	(4E1L4G16) (4E1L4G26)	GYM25LD-G14-180 GYM25LD-G25-180	● ●				
			250	999	14 25 *1	(4E1L4G17) (4E1L4G27)	GYM25LD-G14-250 GYM25LD-G25-250	● ●				
			40	50	14	(4G1L4G11)	GYM25LD-G14-040	●			GYHL2525M00-M25L	●
			50	60	14	(4G1L4G12)	GYM25LD-G14-050	●				
			60	85	14 25 *1	(4G1L4G13) (4G1L4G23)	GYM25LD-G14-060 GYM25LD-G25-060	● ●				
			85	125	14 25 *1	(4G1L4G14) (4G1L4G24)	GYM25LD-G14-085 GYM25LD-G25-085	● ●				
			125	200	14 25 *1	(4G1L4G15) (4G1L4G25)	GYM25LD-G14-125 GYM25LD-G25-125	● ●				
			180	280	14 25 *1	(4G1L4G16) (4G1L4G26)	GYM25LD-G14-180 GYM25LD-G25-180	● ●				
			250	999	14 25 *1	(4G1L4G17) (4G1L4G27)	GYM25LD-G14-250 GYM25LD-G25-250	● ●				

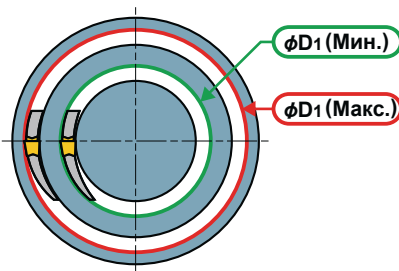
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

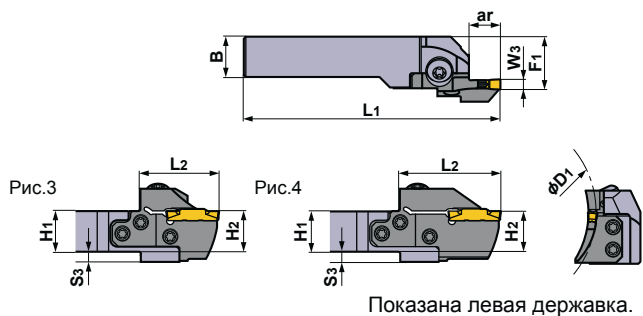
\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F072.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.



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

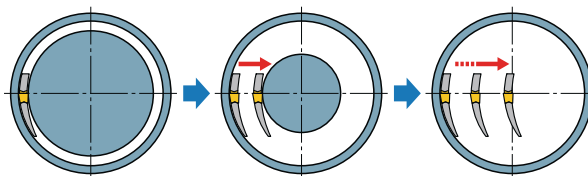
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
<b>GYHL2020K00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M00-M25L</b>			

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		GY2M0400G030N-GU GY2M0400G020N-GS GY2M0400G030N-GM GY2G0400G020N-MF GY2G0400G040N-MF GY2G0400G080N-MF GY2G0424G020N-MF	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	3				
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		GY2M0400G020N-MS GY2M0400G040N-MS (калибровочная пластина)  GY2M0400G020N-MM GY2M0400G040N-MM GY2M0400G080N-MM  GY2M0400G200N-BM  GY1G0400G020N-GFGS	F014 -016	
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				

## 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

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

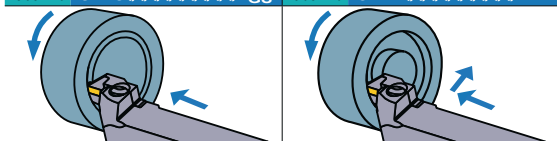
### 4

### Державка 00° типа

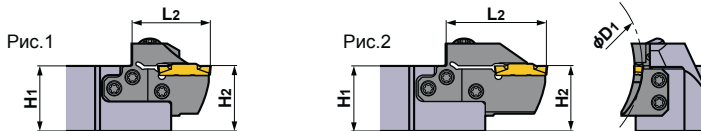
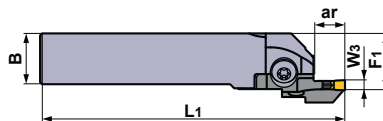
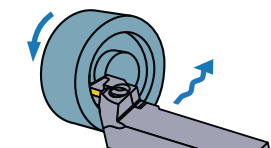
(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
G	4.00 4.24	*3 L	40	50	14	(4Q1L4G11)	GYM25LD-G14-040	●	GYHL3225P00-M25L	●
			50	60	14	(4Q1L4G12)	GYM25LD-G14-050	●		
			60	85	14	(4Q1L4G13)	GYM25LD-G14-060	●		
			85	125	14	(4Q1L4G14)	GYM25LD-G14-085	●		
			125	200	14	(4Q1L4G15)	GYM25LD-G14-125	●		
			180	280	14	(4Q1L4G16)	GYM25LD-G14-180	●		
			250	999	14	(4Q1L4G17)	GYM25LD-G14-250	●		
			40	50	14	(4Q1L4G23)	GYM25LD-G25-060	●		
			85	125	14	(4Q1L4G24)	GYM25LD-G25-085	●		
			125	200	14	(4Q1L4G25)	GYM25LD-G25-125	●		
			180	280	14	(4Q1L4G26)	GYM25LD-G25-180	●		
			250	999	14	(4Q1L4G27)	GYM25LD-G25-250	●		
			40	50	14	(4J1L4G11)	GYM25LD-G14-040	●	GYHL3232P00-M25L	●
			50	60	14	(4J1L4G12)	GYM25LD-G14-050	●		
60	85	14	(4J1L4G13)	GYM25LD-G14-060	●					
85	125	14	(4J1L4G14)	GYM25LD-G14-085	●					
125	200	14	(4J1L4G15)	GYM25LD-G14-125	●					
180	280	14	(4J1L4G16)	GYM25LD-G14-180	●					
250	999	14	(4J1L4G17)	GYM25LD-G14-250	●					
					(4J1L4G23)	GYM25LD-G25-060	●			
					(4J1L4G24)	GYM25LD-G25-085	●			
					(4J1L4G25)	GYM25LD-G25-125	●			
					(4J1L4G26)	GYM25LD-G25-180	●			
					(4J1L4G27)	GYM25LD-G25-250	●			

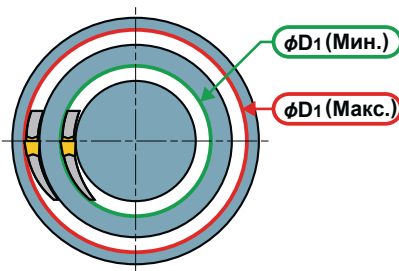
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F074.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

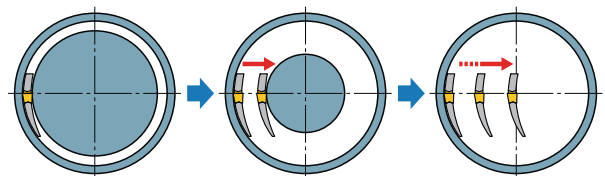
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL3225P00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

	Размеры (мм) *2						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G030N-GU	F014 —016
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G020N-GS	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G030N-GM	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2G0400G020N-MF	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2G0400G040N-MF	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2G0400G080N-MF	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2G0424G020N-MF	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2M0400G020N-MS	
	32	25	170	39	32	28	1		GY2M0400G040N-MS (калибровочная пластина)	
	32	25	181	50	32	28	2		GY2M0400G020N-MM	
	32	32	170	39	32	35	1	GY2M0400G040N-MM		
	32	32	181	50	32	35	2	GY2M0400G080N-MM		
	32	32	170	39	32	35	1	GY2M0400G200N-BM		
	32	32	181	50	32	35	2	GY1G0400G020N-GFGS		
	32	32	170	39	32	35	1			
	32	32	181	50	32	35	2			

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### 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

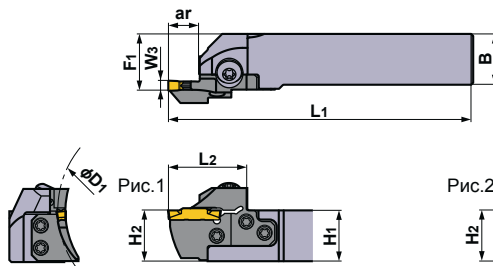
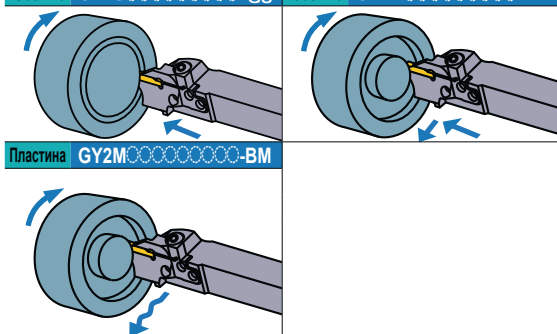
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина GY2M-GS	Пластина GY2G-MF
Пластина GY2M-GU	Пластина GY2M-MS
Пластина GY1G-GF	Пластина GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
Н	4.75 5.00 5.24	*3 R	50	60	14	(4E1R4H11)	GYM25RD-H14-050	●	GYHR2020K00-M25R	●
			60	85	14 25 *1	(4E1R4H12) (4E1R4H22)	GYM25RD-H14-060 GYM25RD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4E1R4H13) (4E1R4H23)	GYM25RD-H14-085 GYM25RD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4E1R4H14) (4E1R4H24)	GYM25RD-H14-125 GYM25RD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4E1R4H15) (4E1R4H25)	GYM25RD-H14-180 GYM25RD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4E1R4H16) (4E1R4H26)	GYM25RD-H14-250 GYM25RD-H25-250	● ●		
			50	60	14	(4G1R4H11)	GYM25RD-H14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(4G1R4H12) (4G1R4H22)	GYM25RD-H14-060 GYM25RD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4G1R4H13) (4G1R4H23)	GYM25RD-H14-085 GYM25RD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4G1R4H14) (4G1R4H24)	GYM25RD-H14-125 GYM25RD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4G1R4H15) (4G1R4H25)	GYM25RD-H14-180 GYM25RD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4G1R4H16) (4G1R4H26)	GYM25RD-H14-250 GYM25RD-H25-250	● ●		

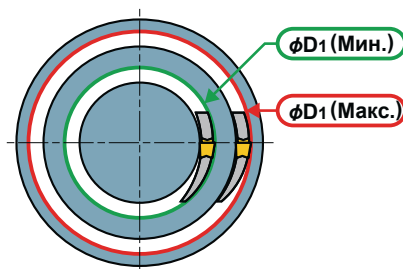
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F084.

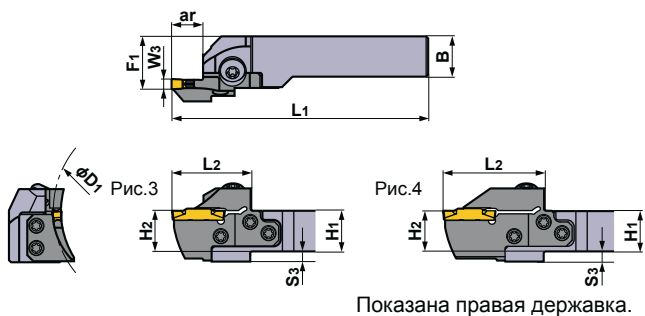
### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.





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

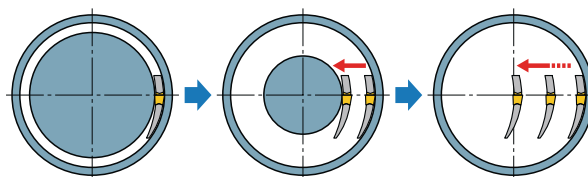
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR2525M00-M25R</b>			

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		GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU	F014 -016	
20	20	125	39	20	26	5	3		GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS		
20	20	136	50	20	26	5	4		GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM		
20	20	125	39	20	26	5	3		GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF		
20	20	136	50	20	26	5	4		GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)		
20	20	125	39	20	26	5	3		GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM		
20	20	136	50	20	26	5	4		GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM		
20	20	125	39	20	26	5	3		GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS		
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				

## 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

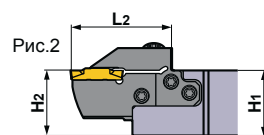
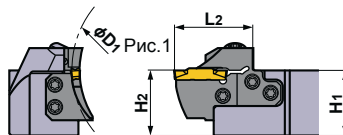
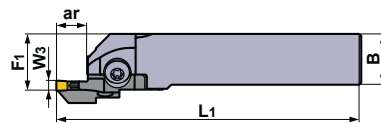
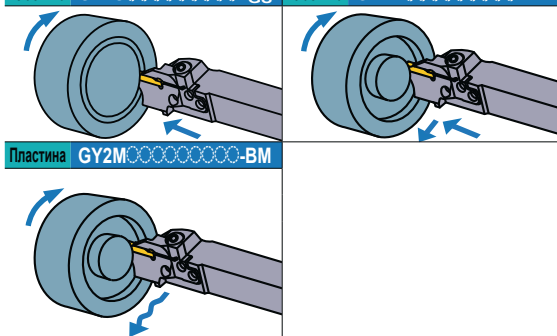
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
Н	4.75 5.00 5.24	*3 R	50	60	14	(4Q1R4H11)	GYM25RD-H14-050	●	GYHR3225P00-M25R	●
			60	85	14	(4Q1R4H12)	GYM25RD-H14-060	●		
					25 *1	(4Q1R4H22)	GYM25RD-H25-060	●		
			85	125	14	(4Q1R4H13)	GYM25RD-H14-085	●		
					25 *1	(4Q1R4H23)	GYM25RD-H25-085	●		
			125	200	14	(4Q1R4H14)	GYM25RD-H14-125	●		
					25 *1	(4Q1R4H24)	GYM25RD-H25-125	●		
			180	280	14	(4Q1R4H15)	GYM25RD-H14-180	●		
					25 *1	(4Q1R4H25)	GYM25RD-H25-180	●		
			250	999	14	(4Q1R4H16)	GYM25RD-H14-250	●		
					25 *1	(4Q1R4H26)	GYM25RD-H25-250	●		
			50	60	14	(4J1R4H11)	GYM25RD-H14-050	●	GYHR3232P00-M25R	●
			60	85	14	(4J1R4H12)	GYM25RD-H14-060	●		
					25 *1	(4J1R4H22)	GYM25RD-H25-060	●		
85	125	14	(4J1R4H13)	GYM25RD-H14-085	●					
		25 *1	(4J1R4H23)	GYM25RD-H25-085	●					
125	200	14	(4J1R4H14)	GYM25RD-H14-125	●					
		25 *1	(4J1R4H24)	GYM25RD-H25-125	●					
180	280	14	(4J1R4H15)	GYM25RD-H14-180	●					
		25 *1	(4J1R4H25)	GYM25RD-H25-180	●					
250	999	14	(4J1R4H16)	GYM25RD-H14-250	●					
		25 *1	(4J1R4H26)	GYM25RD-H25-250	●					

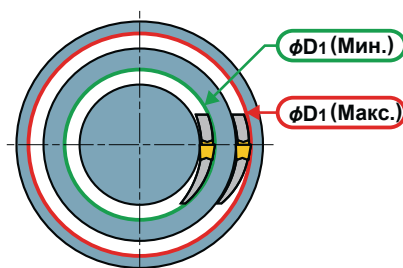
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F086.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

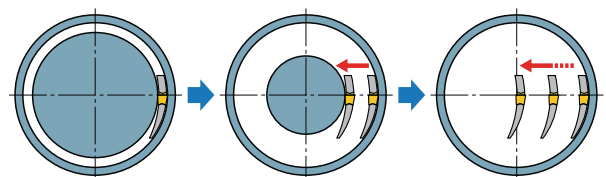
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR3225P00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR3232P00-M25R</b>			

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	181	50	32	28	2		GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM		
32	25	170	39	32	28	1		GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF		
32	25	181	50	32	28	2		GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)		
32	25	170	39	32	28	1		GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM		
32	25	181	50	32	28	2		GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM		
32	25	170	39	32	28	1		GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS		
32	25	181	50	32	28	2				
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				

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.



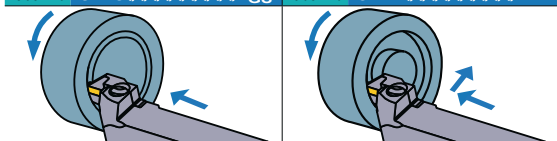
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F104  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

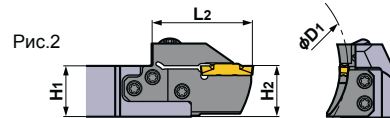
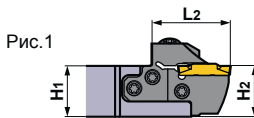
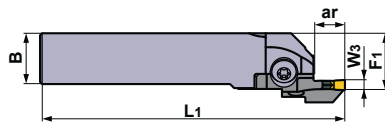
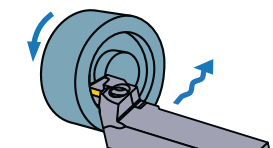
### 4 Державка 00° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
Н	4.75 5.00 5.24	*3 L	50	60	14	(4E1L4H11)	GYM25LD-H14-050	●	GYHL2020K00-M25L	●
			60	85	14 25 *1	(4E1L4H12) (4E1L4H22)	GYM25LD-H14-060 GYM25LD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4E1L4H13) (4E1L4H23)	GYM25LD-H14-085 GYM25LD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4E1L4H14) (4E1L4H24)	GYM25LD-H14-125 GYM25LD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4E1L4H15) (4E1L4H25)	GYM25LD-H14-180 GYM25LD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4E1L4H16) (4E1L4H26)	GYM25LD-H14-250 GYM25LD-H25-250	● ●		
			50	60	14	(4G1L4H11)	GYM25LD-H14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(4G1L4H12) (4G1L4H22)	GYM25LD-H14-060 GYM25LD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4G1L4H13) (4G1L4H23)	GYM25LD-H14-085 GYM25LD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4G1L4H14) (4G1L4H24)	GYM25LD-H14-125 GYM25LD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4G1L4H15) (4G1L4H25)	GYM25LD-H14-180 GYM25LD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4G1L4H16) (4G1L4H26)	GYM25LD-H14-250 GYM25LD-H25-250	● ●		

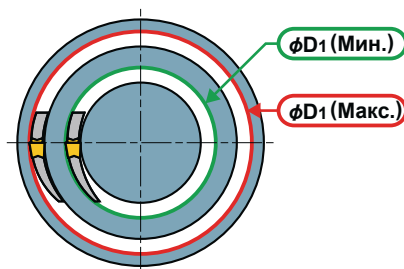
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

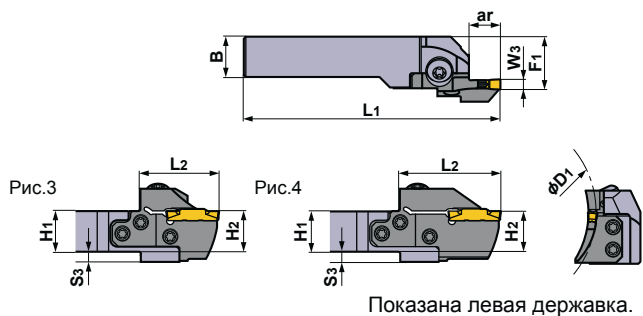
\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F080.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.



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

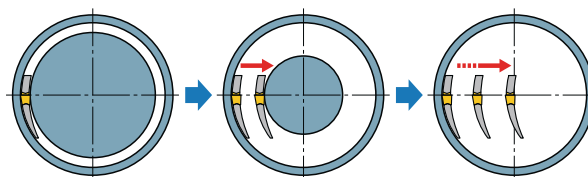
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL2020K00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M00-M25L</b>			

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		GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU  GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS  GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM  GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF  GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)  GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM  GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM  GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS	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				
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		GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)  GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM  GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM  GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS	F014 -016	
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				
25	25	150	39	25	28	—	1				
25	25	161	50	25	28	—	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

## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

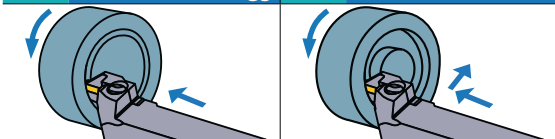
### 4

#### Державка 00° типа

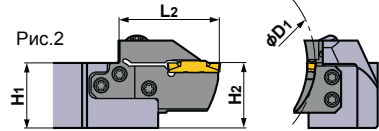
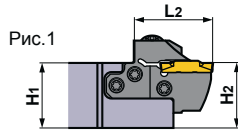
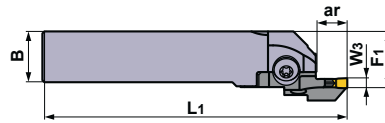
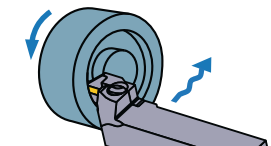
(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
Н	4.75 5.00 5.24	*3 L	50	60	14	(4Q1L4H11)	GYM25LD-H14-050	●	GYHL3225P00-M25L	●
			60	85	14 25 *1	(4Q1L4H12) (4Q1L4H22)	GYM25LD-H14-060 GYM25LD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4Q1L4H13) (4Q1L4H23)	GYM25LD-H14-085 GYM25LD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4Q1L4H14) (4Q1L4H24)	GYM25LD-H14-125 GYM25LD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4Q1L4H15) (4Q1L4H25)	GYM25LD-H14-180 GYM25LD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4Q1L4H16) (4Q1L4H26)	GYM25LD-H14-250 GYM25LD-H25-250	● ●		
			50	60	14	(4J1L4H11)	GYM25LD-H14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(4J1L4H12) (4J1L4H22)	GYM25LD-H14-060 GYM25LD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(4J1L4H13) (4J1L4H23)	GYM25LD-H14-085 GYM25LD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(4J1L4H14) (4J1L4H24)	GYM25LD-H14-125 GYM25LD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(4J1L4H15) (4J1L4H25)	GYM25LD-H14-180 GYM25LD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(4J1L4H16) (4J1L4H26)	GYM25LD-H14-250 GYM25LD-H25-250	● ●		

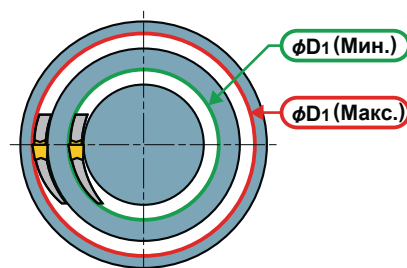
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F082.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

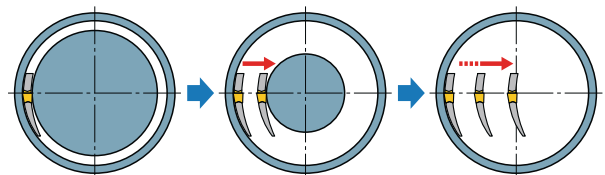
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHL3225P00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

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	181	50	32	28	2		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	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.

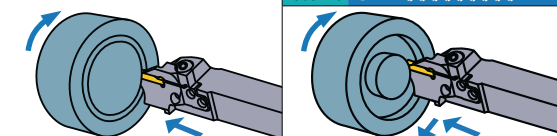


ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F104  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

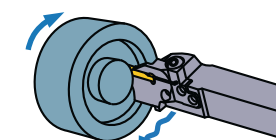
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
		Пластина	GY2M-MM

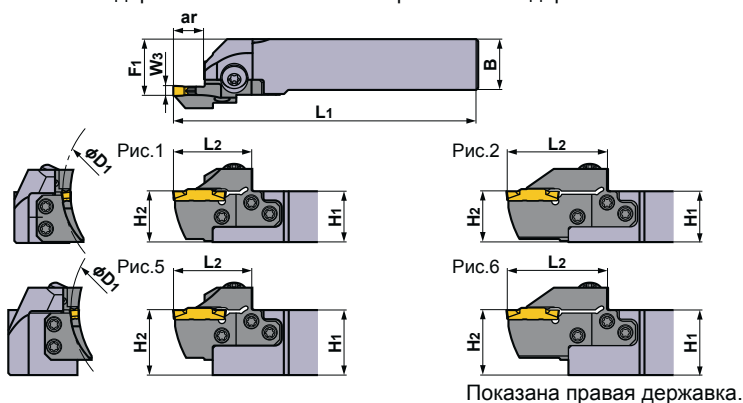


Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
J	6.00 6.31 6.35	*3 R	50	70	14	(4E1R4J11)	GYM25RD-J14-050	●	GYHR2020K00-M25R	●
			70	110	14	(4E1R4J12)	GYM25RD-J14-070	●		
					25 *1	(4E1R4J22)	GYM25RD-J25-070	●		
			110	200	14	(4E1R4J13)	GYM25RD-J14-110	●		
					25 *1	(4E1R4J23)	GYM25RD-J25-110	●		
			170	280	14	(4E1R4J14)	GYM25RD-J14-170	●		
					25 *1	(4E1R4J24)	GYM25RD-J25-170	●		
			250	999	14	(4E1R4J15)	GYM25RD-J14-250	●		
					25 *1	(4E1R4J25)	GYM25RD-J25-250	●		
			50	70	14	(4G1R4J11)	GYM25RD-J14-050	●	GYHR2525M00-M25R	●
			70	110	14	(4G1R4J12)	GYM25RD-J14-070	●		
					25 *1	(4G1R4J22)	GYM25RD-J25-070	●		
			110	200	14	(4G1R4J13)	GYM25RD-J14-110	●		
					25 *1	(4G1R4J23)	GYM25RD-J25-110	●		
			170	280	14	(4G1R4J14)	GYM25RD-J14-170	●		
					25 *1	(4G1R4J24)	GYM25RD-J25-170	●		
			250	999	14	(4G1R4J15)	GYM25RD-J14-250	●		
					25 *1	(4G1R4J25)	GYM25RD-J25-250	●		
			50	70	14	(4Q1R4J11)	GYM25RD-J14-050	●	GYHR3225P00-M25R	●
			70	110	14	(4Q1R4J12)	GYM25RD-J14-070	●		
					25 *1	(4Q1R4J22)	GYM25RD-J25-070	●		
			110	200	14	(4Q1R4J13)	GYM25RD-J14-110	●		
					25 *1	(4Q1R4J23)	GYM25RD-J25-110	●		
			170	280	14	(4Q1R4J14)	GYM25RD-J14-170	●		
		25 *1	(4Q1R4J24)	GYM25RD-J25-170	●					
250	999	14	(4Q1R4J15)	GYM25RD-J14-250	●					
		25 *1	(4Q1R4J25)	GYM25RD-J25-250	●					
50	70	14	(4J1R4J11)	GYM25RD-J14-050	●	GYHR3232P00-M25R	●			
70	110	14	(4J1R4J12)	GYM25RD-J14-070	●					
		25 *1	(4J1R4J22)	GYM25RD-J25-070	●					
110	200	14	(4J1R4J13)	GYM25RD-J14-110	●					
		25 *1	(4J1R4J23)	GYM25RD-J25-110	●					
170	280	14	(4J1R4J14)	GYM25RD-J14-170	●					
		25 *1	(4J1R4J24)	GYM25RD-J25-170	●					
250	999	14	(4J1R4J15)	GYM25RD-J14-250	●					
		25 *1	(4J1R4J25)	GYM25RD-J25-250	●					

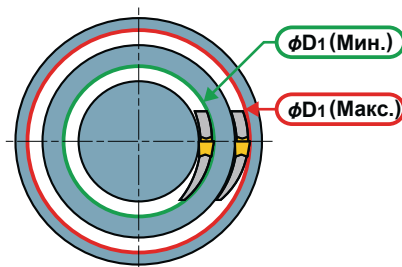
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в левом исполнении см. стр. F090.

### Указания по выбору локаторов (1)

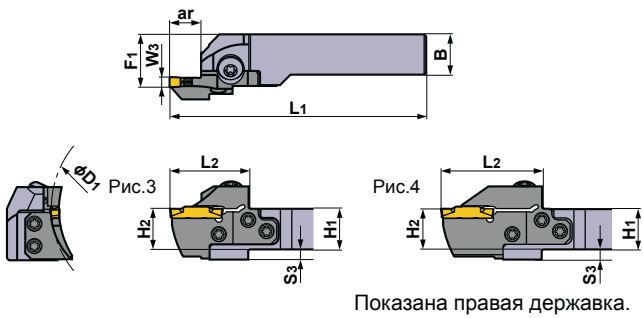
- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.



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



### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

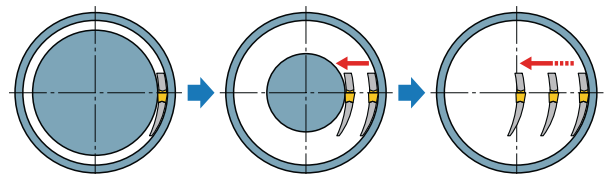
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
<b>GYHR2020K00-M25R</b>			
<b>GYHR2525M00-M25R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHR3225P00-M25R</b>			
<b>GYHR3232P00-M25R</b>			

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			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				
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	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				

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### 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

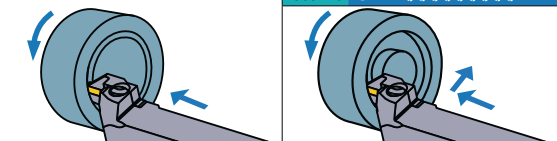
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 4 Державка 00° типа

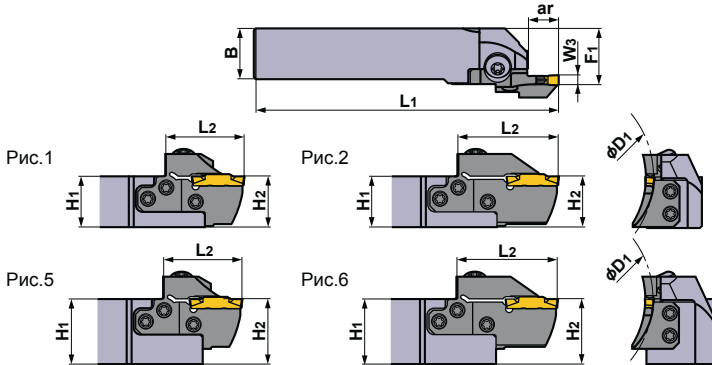
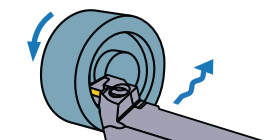
(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правые локаторы с правыми державками и левые локаторы с левыми державками.

Пластина GY2M-GS	Пластина GY2G-MF
Пластина GY2M-GU	Пластина GY2M-MS
	Пластина GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана левая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
J	6.00 6.31 6.35	*3 L	50	70	14	(4E1L4J11)	GYM25LD-J14-050	●	GYHL2020K00-M25L	●
			70	110	14	(4E1L4J12)	GYM25LD-J14-070	●		
					25 *1	(4E1L4J22)	GYM25LD-J25-070	●		
			110	200	14	(4E1L4J13)	GYM25LD-J14-110	●		
					25 *1	(4E1L4J23)	GYM25LD-J25-110	●		
			170	280	14	(4E1L4J14)	GYM25LD-J14-170	●		
					25 *1	(4E1L4J24)	GYM25LD-J25-170	●		
			250	999	14	(4E1L4J15)	GYM25LD-J14-250	●		
					25 *1	(4E1L4J25)	GYM25LD-J25-250	●		
			50	70	14	(4G1L4J11)	GYM25LD-J14-050	●		
			70	110	14	(4G1L4J12)	GYM25LD-J14-070	●		
					25 *1	(4G1L4J22)	GYM25LD-J25-070	●		
	110	200	14	(4G1L4J13)	GYM25LD-J14-110	●				
			25 *1	(4G1L4J23)	GYM25LD-J25-110	●				
	170	280	14	(4G1L4J14)	GYM25LD-J14-170	●				
			25 *1	(4G1L4J24)	GYM25LD-J25-170	●				
	250	999	14	(4G1L4J15)	GYM25LD-J14-250	●				
			25 *1	(4G1L4J25)	GYM25LD-J25-250	●				
	50	70	14	(4Q1L4J11)	GYM25LD-J14-050	●				
	70	110	14	(4Q1L4J12)	GYM25LD-J14-070	●				
			25 *1	(4Q1L4J22)	GYM25LD-J25-070	●				
	110	200	14	(4Q1L4J13)	GYM25LD-J14-110	●				
			25 *1	(4Q1L4J23)	GYM25LD-J25-110	●				
	170	280	14	(4Q1L4J14)	GYM25LD-J14-170	●				
		25 *1	(4Q1L4J24)	GYM25LD-J25-170	●					
250	999	14	(4Q1L4J15)	GYM25LD-J14-250	●					
		25 *1	(4Q1L4J25)	GYM25LD-J25-250	●					
50	70	14	(4J1L4J11)	GYM25LD-J14-050	●					
70	110	14	(4J1L4J12)	GYM25LD-J14-070	●					
		25 *1	(4J1L4J22)	GYM25LD-J25-070	●					
110	200	14	(4J1L4J13)	GYM25LD-J14-110	●					
		25 *1	(4J1L4J23)	GYM25LD-J25-110	●					
170	280	14	(4J1L4J14)	GYM25LD-J14-170	●					
		25 *1	(4J1L4J24)	GYM25LD-J25-170	●					
250	999	14	(4J1L4J15)	GYM25LD-J14-250	●					
		25 *1	(4J1L4J25)	GYM25LD-J25-250	●					

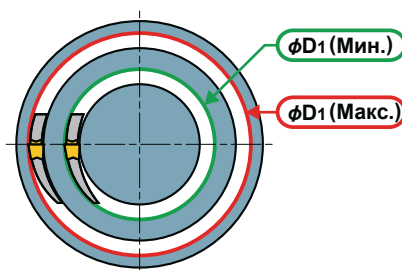
\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

\*3 Для инструментов в правом исполнении см. стр. F088.

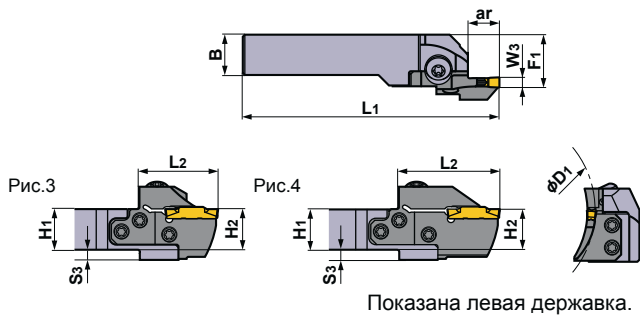
### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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



## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

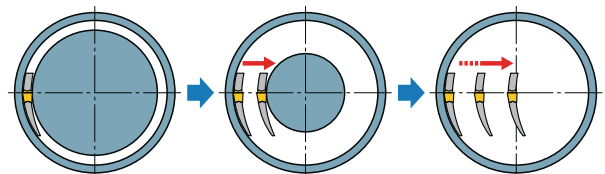
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (5 штук)	Ключ *
<b>GYHL2020K00-M25L</b>			
<b>GYHL2525M00-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL3225P00-M25L</b>			
<b>GYHL3232P00-M25L</b>			

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			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				
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				

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### 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

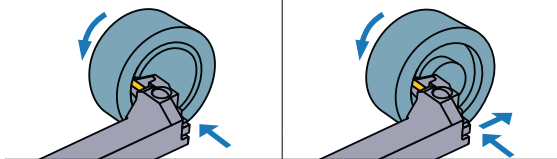
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 5

### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

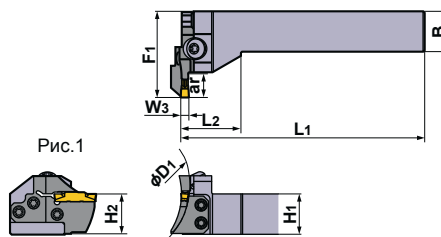
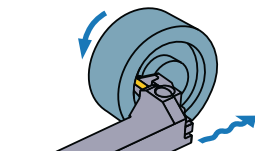


Рис.1

Показана правая державка.

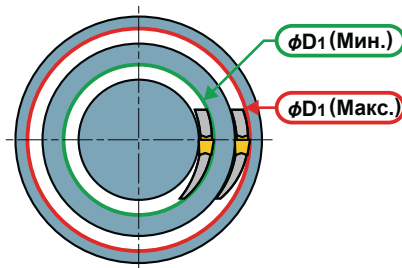
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW D	2.00 2.24	R	40	50	12	(5G1R4D11)	GYM25LD-D12-040	●	GYHR2525M90-M25L	●
			50	60	12	(5G1R4D12)	GYM25LD-D12-050	●		
			60	75	12	(5G1R4D13)	GYM25LD-D12-060	●		
			75	100	12	(5G1R4D14)	GYM25LD-D12-075	●		
			100	150	12	(5G1R4D15)	GYM25LD-D12-100	●		
			135	200	12	(5G1R4D16)	GYM25LD-D12-135	●		
			180	250	12	(5G1R4D17)	GYM25LD-D12-180	●		
		L	40	50	12	(5G1L4D11)	GYM25RD-D12-040	●	GYHL2525M90-M25R	●
			50	60	12	(5G1L4D12)	GYM25RD-D12-050	●		
			60	75	12	(5G1L4D13)	GYM25RD-D12-060	●		
			75	100	12	(5G1L4D14)	GYM25RD-D12-075	●		
			100	150	12	(5G1L4D15)	GYM25RD-D12-100	●		
			135	200	12	(5G1L4D16)	GYM25RD-D12-135	●		
			180	250	12	(5G1L4D17)	GYM25RD-D12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

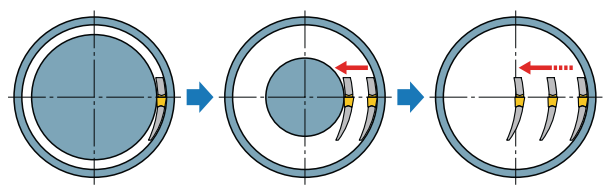
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			

	Размеры (мм) *1						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	25	25	150	38	25	53	1		GY2M0200D020N-GU GY2M0200D020N-GS GY2M0200D020N-GM GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF	F014 -016
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1		GY2M0200D020N-MS (калибровочная пластина) GY2M0200D020N-MM GY2M0200D100N-BM GY1G0200D020N-GFGS	
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### 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

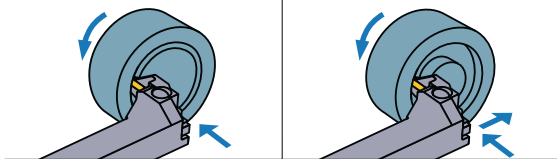
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 5

### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

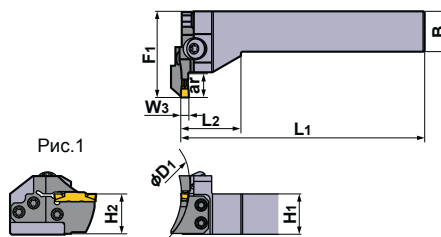
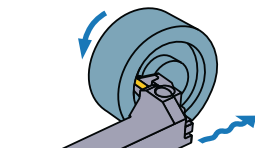


Рис.1

Показана правая державка.

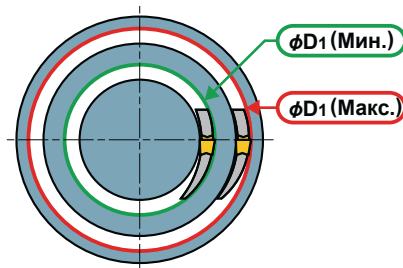
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
NEW E	2.39 2.50 2.74	R	40	50	12	(5G1R4E11)	GYM25LD-E12-040	●	GYHR2525M90-M25L	●
			50	60	12	(5G1R4E12)	GYM25LD-E12-050	●		
			60	75	12	(5G1R4E13)	GYM25LD-E12-060	●		
			75	100	12	(5G1R4E14)	GYM25LD-E12-075	●		
			100	150	12	(5G1R4E15)	GYM25LD-E12-100	●		
			135	200	12	(5G1R4E16)	GYM25LD-E12-135	●		
			180	250	12	(5G1R4E17)	GYM25LD-E12-180	●		
		L	40	50	12	(5G1L4E11)	GYM25RD-E12-040	●	GYHL2525M90-M25R	●
			50	60	12	(5G1L4E12)	GYM25RD-E12-050	●		
			60	75	12	(5G1L4E13)	GYM25RD-E12-060	●		
			75	100	12	(5G1L4E14)	GYM25RD-E12-075	●		
			100	150	12	(5G1L4E15)	GYM25RD-E12-100	●		
			135	200	12	(5G1L4E16)	GYM25RD-E12-135	●		
			180	250	12	(5G1L4E17)	GYM25RD-E12-180	●		

\*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

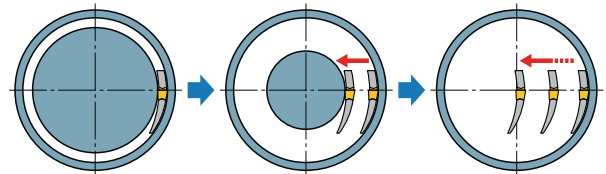
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			

	Размеры (мм) *1						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	25	25	150	38	25	53	1		 GY2M0250E020N-GU	F014 -016
	25	25	150	38	25	53	1		 GY2M0250E020N-GS	
	25	25	150	38	25	53	1		 GY2M0250E020N-GM	
	25	25	150	38	25	53	1		 GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF	
	25	25	150	38	25	53	1		 (калибровочная пластина)	
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1			
	25	25	150	38	25	53	1	 GY1G0250E020N-GFGS		
	25	25	150	38	25	53	1			

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### 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

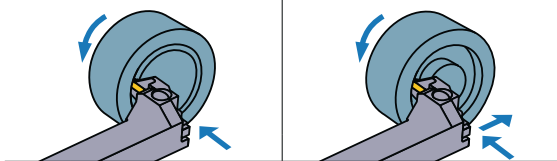
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 5

### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

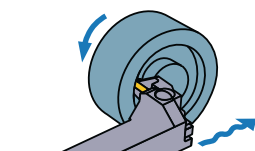
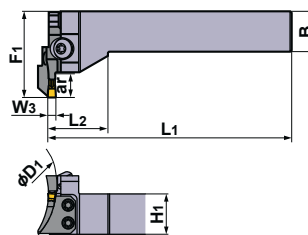
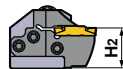
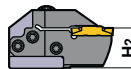


Рис.2

Рис.1



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

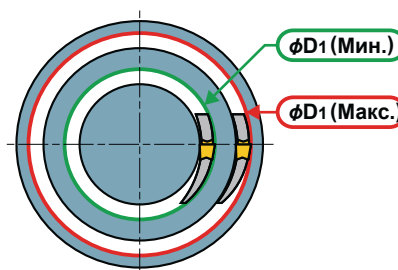
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
F	3.00 3.18 3.24	R	35	40	12	(5G1R4F11)	GYM25LD-F12-035	●	GYHR2525M90-M25L	●
			40	50	12	(5G1R4F12)	GYM25LD-F12-040	●		
			50	60	12	(5G1R4F13)	GYM25LD-F12-050	●		
			60	75	12	(5G1R4F14)	GYM25LD-F12-060	●		
			75	100	12	(5G1R4F15)	GYM25LD-F12-075	●		
			100	150	12	(5G1R4F16)	GYM25LD-F12-100	●		
			135	200	12	(5G1R4F17)	GYM25LD-F12-135	●		
			180	250	12	(5G1R4F18)	GYM25LD-F12-180	●		
		NEW	225	999	12	(5G1R4F19)	GYM25LD-F12-225	●		
		NEW	225	999	20 *1	(5G1R4F29)	GYM25LD-F20-225	●		
		L	35	40	12	(5G1L4F11)	GYM25RD-F12-035	●	GYHL2525M90-M25R	●
			40	50	12	(5G1L4F12)	GYM25RD-F12-040	●		
			50	60	12	(5G1L4F13)	GYM25RD-F12-050	●		
			60	75	12	(5G1L4F14)	GYM25RD-F12-060	●		
			75	100	12	(5G1L4F15)	GYM25RD-F12-075	●		
			100	150	12	(5G1L4F16)	GYM25RD-F12-100	●		
135	200		12	(5G1L4F17)	GYM25RD-F12-135	●				
180	250		12	(5G1L4F18)	GYM25RD-F12-180	●				
NEW	225	999	12	(5G1L4F19)	GYM25RD-F12-225	●				
NEW	225	999	20 *1	(5G1L4F29)	GYM25RD-F20-225	●				

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.



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

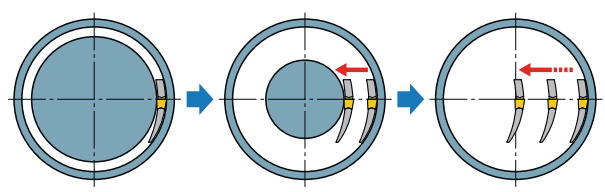
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			

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						GY2M0300F020N-MS GY2M0300F040N-MS (калибровочная пластина)	F014 -016		
25	25	150	38	25	59	2								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	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
25	25	150	38	25	59	2									
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

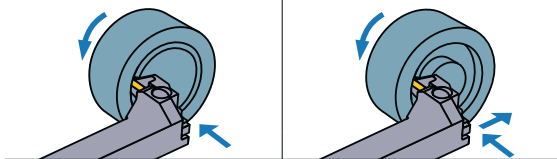
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 5

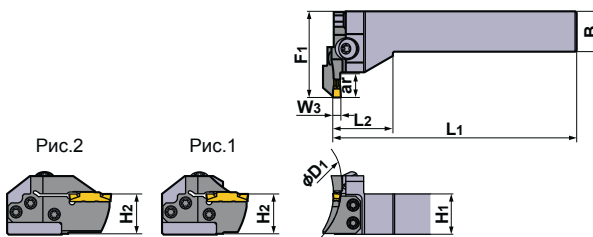
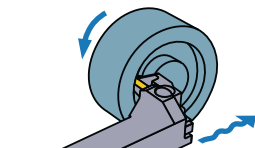
### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

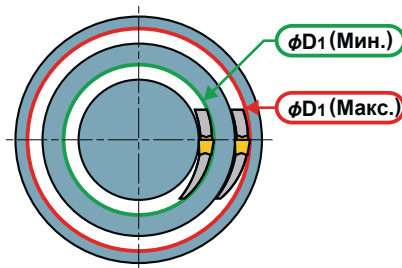
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
G	4.00 4.24	R	40	50	14	(5G1R4G11)	GYM25LD-G14-040	●	GYHR2525M90-M25L	●
			50	60	14	(5G1R4G12)	GYM25LD-G14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(5G1R4G13) (5G1R4G23)	GYM25LD-G14-060 GYM25LD-G25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(5G1R4G14) (5G1R4G24)	GYM25LD-G14-085 GYM25LD-G25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(5G1R4G15) (5G1R4G25)	GYM25LD-G14-125 GYM25LD-G25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(5G1R4G16) (5G1R4G26)	GYM25LD-G14-180 GYM25LD-G25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(5G1R4G17) (5G1R4G27)	GYM25LD-G14-250 GYM25LD-G25-250	● ●		
		L	40	50	14	(5G1L4G11)	GYM25RD-G14-040	●	GYHL2525M90-M25R	●
			50	60	14	(5G1L4G12)	GYM25RD-G14-050	●		
			60	85	14 25 *1	(5G1L4G13) (5G1L4G23)	GYM25RD-G14-060 GYM25RD-G25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(5G1L4G14) (5G1L4G24)	GYM25RD-G14-085 GYM25RD-G25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(5G1L4G15) (5G1L4G25)	GYM25RD-G14-125 GYM25RD-G25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(5G1L4G16) (5G1L4G26)	GYM25RD-G14-180 GYM25RD-G25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(5G1L4G17) (5G1L4G27)	GYM25RD-G14-250 GYM25RD-G25-250	● ●		

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.



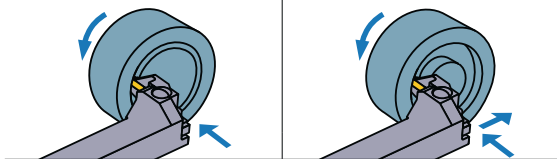
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 5

### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM

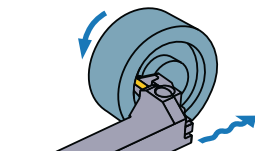
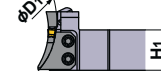
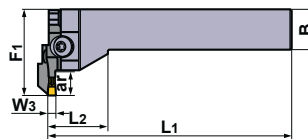
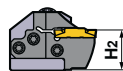
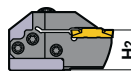


Рис.2

Рис.1



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

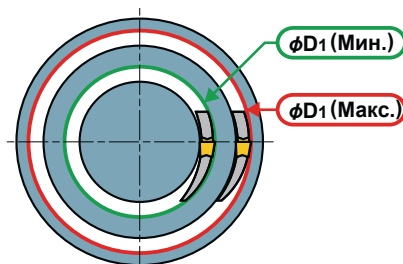
Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение			
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие
Н	4.75 5.00 5.24	R	50	60	14	(5G1R4H11)	GYM25LD-H14-050	●	GYHR2525M90-M25L	●
			60	85	14 25 *1	(5G1R4H12) (5G1R4H22)	GYM25LD-H14-060 GYM25LD-H25-060	● ●		
			85	125	14 25 *1	(5G1R4H13) (5G1R4H23)	GYM25LD-H14-085 GYM25LD-H25-085	● ●		
			125	200	14 25 *1	(5G1R4H14) (5G1R4H24)	GYM25LD-H14-125 GYM25LD-H25-125	● ●		
			180	280	14 25 *1	(5G1R4H15) (5G1R4H25)	GYM25LD-H14-180 GYM25LD-H25-180	● ●		
			250	999	14 25 *1	(5G1R4H16) (5G1R4H26)	GYM25LD-H14-250 GYM25LD-H25-250	● ●		
	L	50	60	14	(5G1L4H11)	GYM25RD-H14-050	●	GYHL2525M90-M25R	●	
		60	85	14 25 *1	(5G1L4H12) (5G1L4H22)	GYM25RD-H14-060 GYM25RD-H25-060	● ●			
		85	125	14 25 *1	(5G1L4H13) (5G1L4H23)	GYM25RD-H14-085 GYM25RD-H25-085	● ●			
		125	200	14 25 *1	(5G1L4H14) (5G1L4H24)	GYM25RD-H14-125 GYM25RD-H25-125	● ●			
		180	280	14 25 *1	(5G1L4H15) (5G1L4H25)	GYM25RD-H14-180 GYM25RD-H25-180	● ●			
		250	999	14 25 *1	(5G1L4H16) (5G1L4H26)	GYM25RD-H14-250 GYM25RD-H25-250	● ●			

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

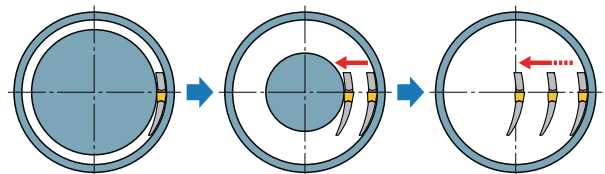
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			

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		GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS		
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM		
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	53	1		GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS (калибровочная пластина)		
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM		
25	25	150	38	25	53	1		GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM		
25	25	150	38	25	53	1		GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS		
25	25	150	38	25	64	2				
25	25	150	38	25	64	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

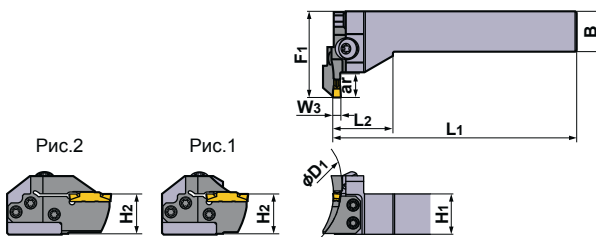
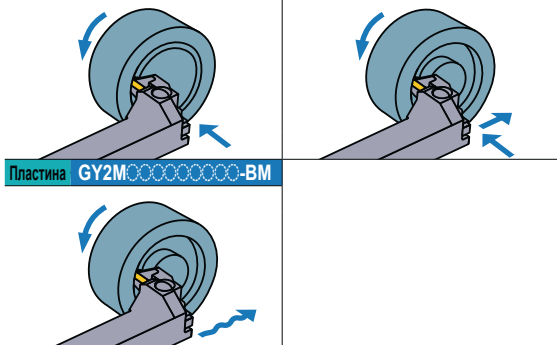
## GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

### 5

### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
		Пластина	GY2M-MM



Показана правая державка.

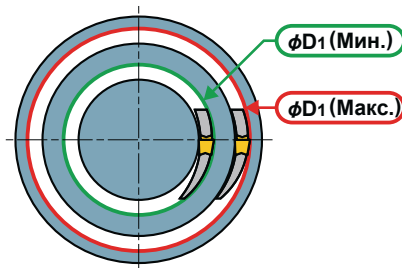
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Диапазон диаметров для врезания D1 (мм)		Макс. глубина канавки ar (мм)	ID-Комплект	Обозначение				
			Мин.	Макс.			Локатор	Наличие	Державка	Наличие	
J	6.00 6.31 6.35	R	50	70	14	(5G1R4J11)	GYM25LD-J14-050	●	GYHR2525M90-M25L	●	
			70	110	14 25 *1	(5G1R4J12) (5G1R4J22)	GYM25LD-J14-070 GYM25LD-J25-070	● ●			
			110	200	14 25 *1	(5G1R4J13) (5G1R4J23)	GYM25LD-J14-110 GYM25LD-J25-110	● ●			
			170	280	14 25 *1	(5G1R4J14) (5G1R4J24)	GYM25LD-J14-170 GYM25LD-J25-170	● ●			
			250	999	14 25 *1	(5G1R4J15) (5G1R4J25)	GYM25LD-J14-250 GYM25LD-J25-250	● ●			
			L	50	70	14	(5G1L4J11)	GYM25RD-J14-050	●	GYHL2525M90-M25R	●
	70	110		14 25 *1	(5G1L4J12) (5G1L4J22)	GYM25RD-J14-070 GYM25RD-J25-070	● ●				
	110	200		14 25 *1	(5G1L4J13) (5G1L4J23)	GYM25RD-J14-110 GYM25RD-J25-110	● ●				
	170	280		14 25 *1	(5G1L4J14) (5G1L4J24)	GYM25RD-J14-170 GYM25RD-J25-170	● ●				
	250	999		14 25 *1	(5G1L4J15) (5G1L4J25)	GYM25RD-J14-250 GYM25RD-J25-250	● ●				

\*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F014—F016.  
 \*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L2, F1 и D1 могут варьироваться.

### Указания по выбору локаторов (1)

- Выберите локатор, диаметр первого врезания который находится в диапазоне D1 Мин. и D1 Макс., как показано в таблице выше.



● : Есть на складе.

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

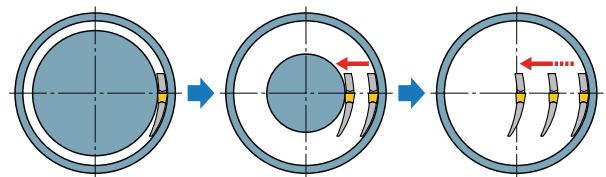
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
<b>GYHR2525M90-M25L</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYHL2525M90-M25R</b>			

	Размеры (мм) *2						Рис.	Условия резания	Пластина	
	H1	B	L1	L2	H2	F1			Геометрия / Обозначение пластины	Страница
	25	25	150	38	25	53	1		GY2M0600J040N-GU GY2M0635J040N-GU  GY2M0600J030N-GS GY2M0635J030N-GS  GY2G0600J020N-MF GY2G0600J040N-MF GY2G0600J080N-MF GY2G0631J020N-MF GY2G0635J020N-MF GY2G0635J040N-MF GY2G0635J080N-MF	F014 -016
	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			
	25	25	150	38	25	64	2			
	25	25	150	38	25	64	2			
	25	25	150	38	25	53	1		GY2M0600J040N-MS GY2M0600J080N-MS (калибровочная пластина)  GY2M0600J040N-MM GY2M0600J080N-MM  GY2M0600J300N-BM GY2M0635J318N-BM	F014 -016
	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			
	25	25	150	38	25	64	2			
	25	25	150	38	25	64	2			

ТОЧЕНИЕ КАНАВOK

### Указания по выбору локаторов (2)

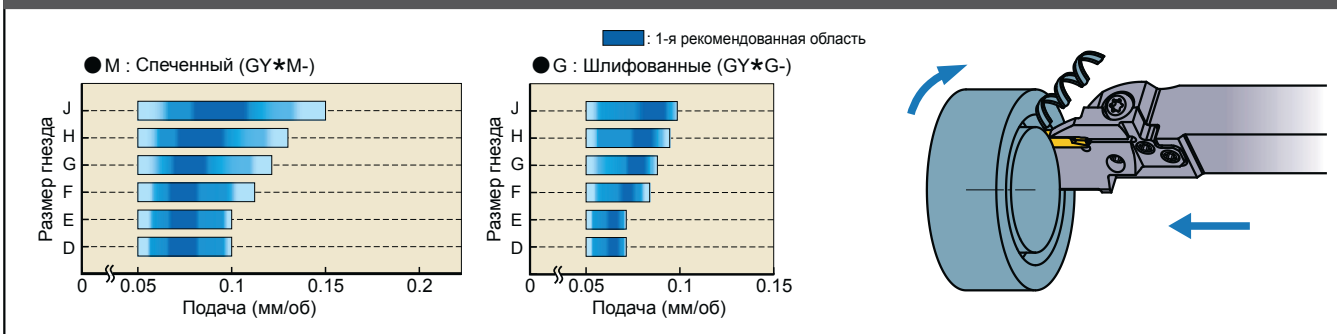
- Для обработки широких осевых канавок используйте локатор, который подходит для максимального диаметра, и работайте в направлении снаружи внутрь.
- При торцевом точении в направлении от наружного диаметра к центру мин. диаметр обработки не ограничен.
- Подробнее на стр.F106.



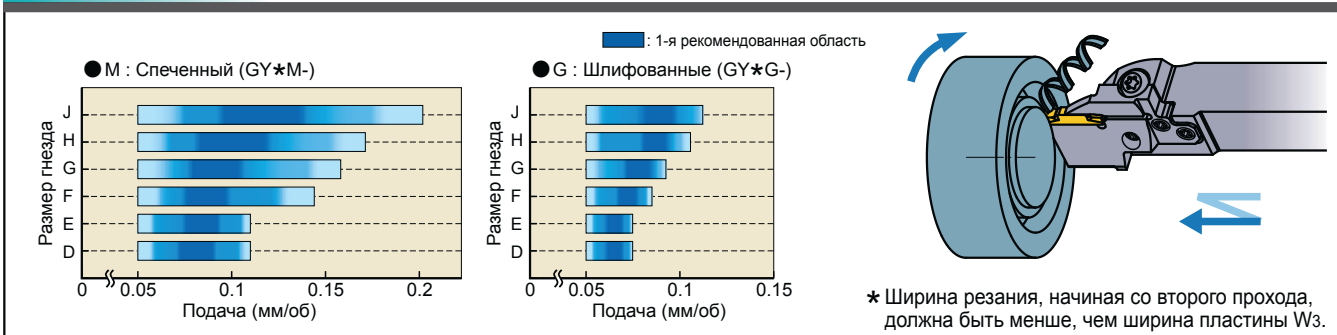
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F104  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [Нарезание Пазов На Торце]

### ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



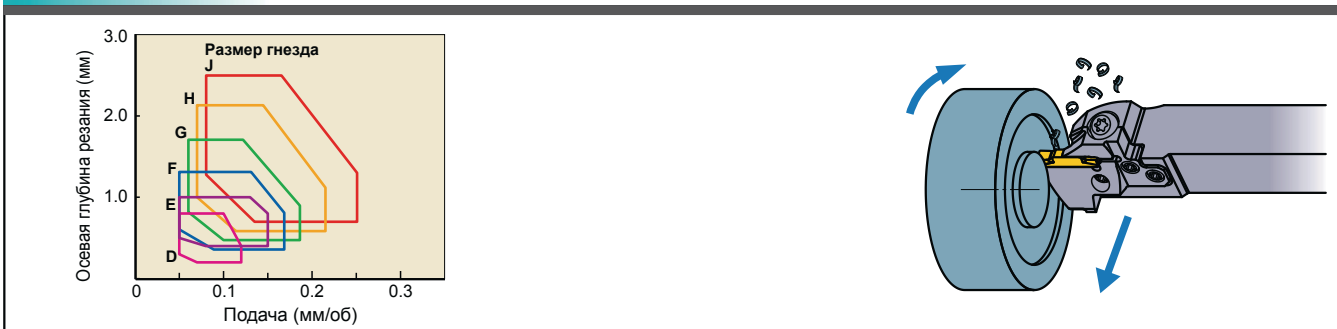
### ПЛУНЖЕРНАЯ ОБРАБОТКА



### ПОПЕРЕЧНАЯ ОБРАБОТКА (MF СТРУЖКОЛОМ)



### ПОПЕРЕЧНАЯ ОБРАБОТКА (MM/MS СТРУЖКОЛОМ)

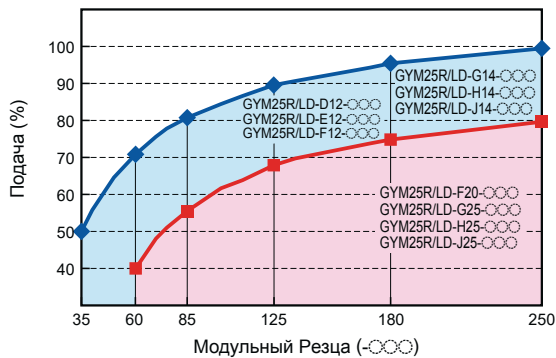


### ПОПЕРЕЧНАЯ ОБРАБОТКА (VM СТРУЖКОЛОМ)





## ЗАВИСИМОСТЬ ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ ОТ ПРИМЕНЯЕМЫХ ЛОКАТОРОВ



(Примечание) Установите подачу на оборот в процентах согласно вышеприведенной таблице.

## РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
P Малоуглеродистые стали	≤ 160HB	VP20RT		80	180			
		VP10RT		90	190			
		NX2525	70	170				
	Углеродистая сталь Легирующая сталь	160–280HB	VP20RT	60	140			
			VP10RT	70	150			
			MY5015	90	210			
			NX2525	55	135			
		280HB≤	VP20RT	50	110			
VP10RT	60	120						
MY5015	80	160						
NX2525	45	105						
M Нержавеющая сталь	≤ 270HB	VP20RT	50	110				
		VP10RT	60	120				
K Серый чугун	Предел прочности ≤ 300МПа	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015	90	210				
	Ковкий чугун	Предел прочности ≤ 800МПа	VP20RT	50	110			
		VP10RT	60	120				
		MY5015	80	160				
S Жаропрочный сплав Титановые сплавы	—	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
		RT9010	40	70				
H Закалённая сталь	50HRC≤	MB8025	60	100				

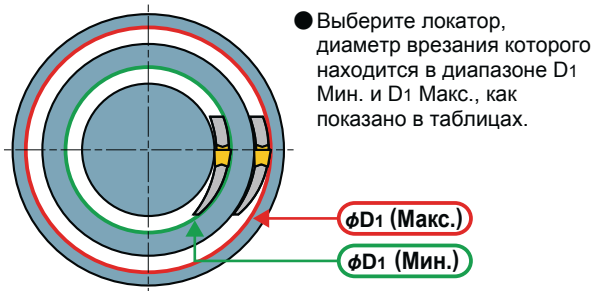
(Примечание 1) VP20RT - 1-ая рекомендация для обработки всех видов материалов, кроме закаленной стали.

(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

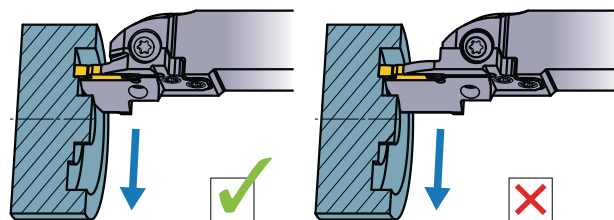
## ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

### Указания по выбору инструмента

#### Локатор (1)

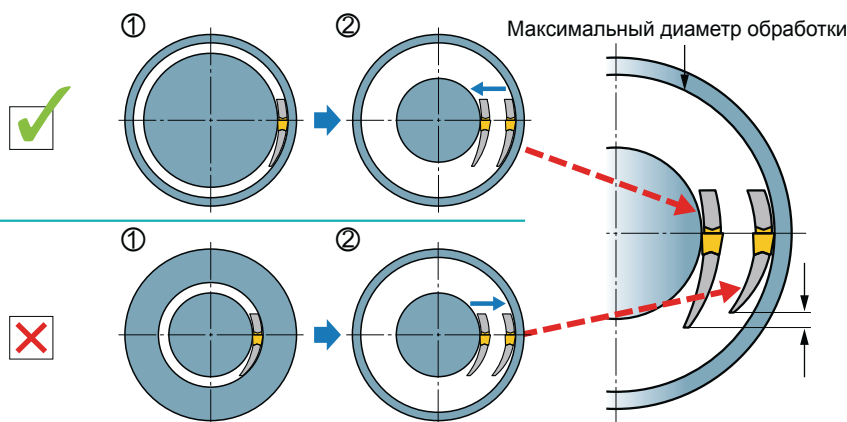


#### Локатор (2)



● Выберите самый короткий резец, пригодный для данного вида обработки.

#### Локатор (3)

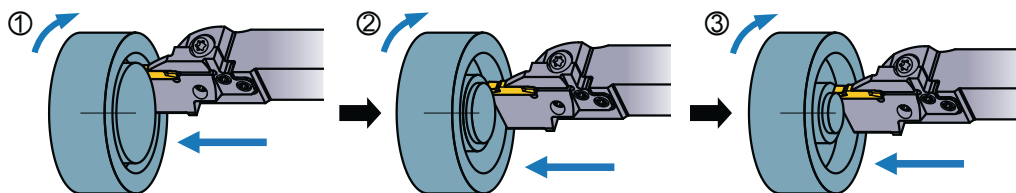


● Выберите самый большой локатор из тех, которые находятся в пределах максимального диаметра обработки.  
● Обрабатывайте заготовку в направлении снаружи внутрь.

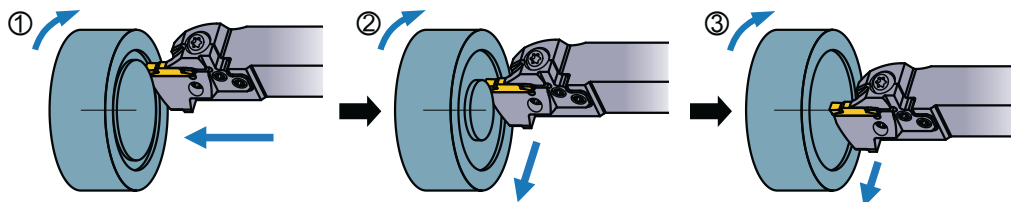
● Благодаря высокой жесткости локатора вы добьётесь большей устойчивости и более высокой надёжности процесса.

● Начинать прорезание снаружи внутрь, в результате мин. диаметр обработки будет неограниченным.

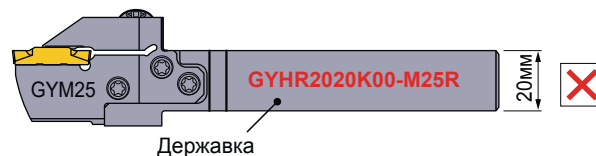
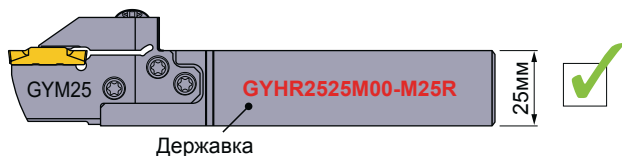
● При многократном торцевом врезании.



● При сочетании торцевого врезания с продольным точением.



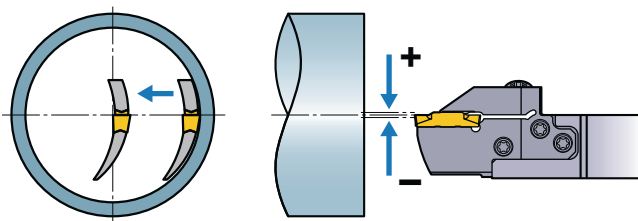
#### Державка



● Для обеспечения высокой жесткости выбирайте державку с максимально возможным сечением.

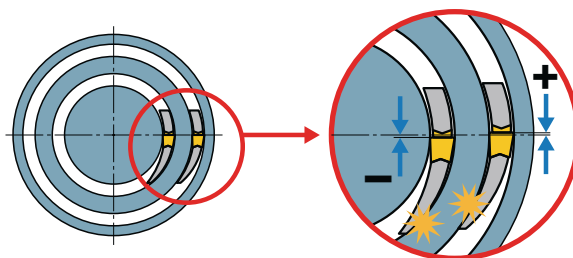
## ● Указания по установке инструмента

### Настройка высоты режущей кромки



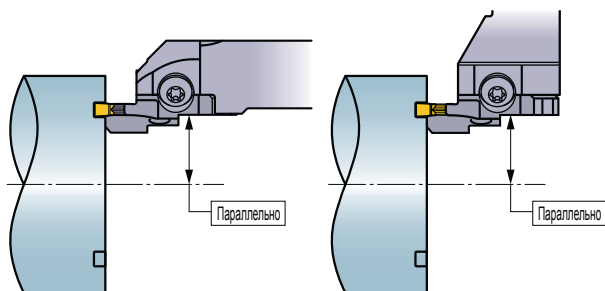
- Установить высоту режущей кромки на  $\pm 0.1$  мм параллельно средней оси.
- Проверьте настройку инструмента (высоту режущей кромки) при обработке с прорезанием и поперечном точении снаружи внутрь, особенно при небольшой глубине резания, - в центре не должен оставаться материал.

### Если локатор трётся о канавку



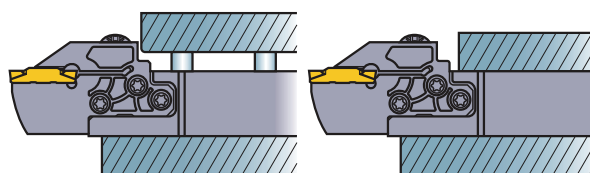
- Если внешняя или внутренняя сторона локатора касается детали, установка режущей кромки может быть неправильной.
  - Если внутренняя сторона касается детали, слегка опустите инструмент и убедитесь в том, что инструмент расположен параллельно оси вращения.
  - Если внешняя сторона трётся об инструмент, слегка поднимите инструмент над средней линией и убедитесь в том, что инструмент расположен параллельно оси вращения.

### Подача инструмента



- Расположить пластину параллельно оси вращения.

### Вылет инструмента



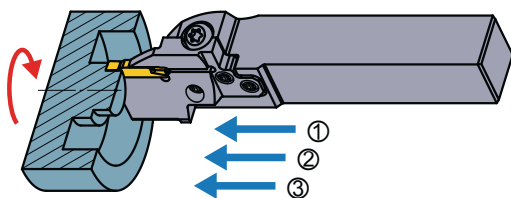
- При установке инструмента отрегулируйте как можно меньшую длину вылета и не допускайте части с разницей шага, как показано на рисунке выше.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

### ● Для торцевого точения (1)

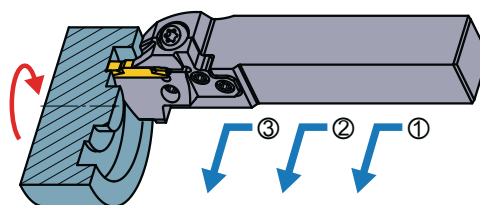
- Обрабатывайте заготовку в направлении снаружи внутрь.

#### Механическая обработка узких канавок



- Многократное торцевое врезание рекомендуется, если глубина канавки больше ее ширины.

#### Механическая обработка широких канавок

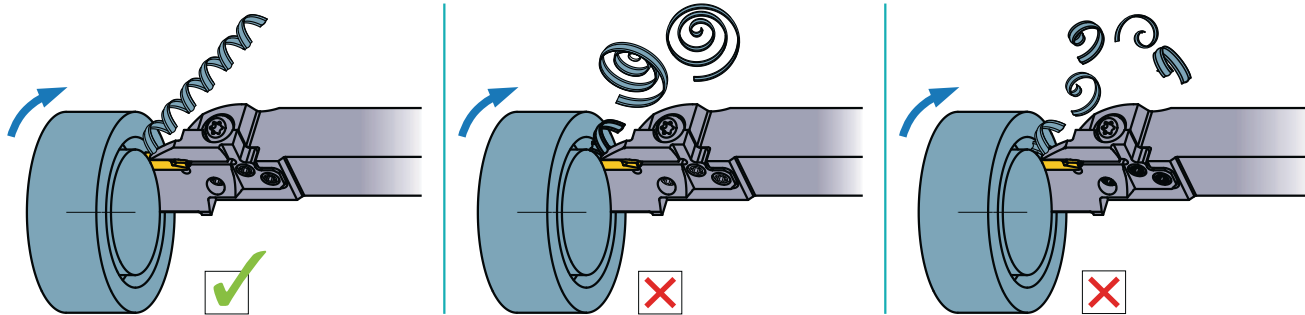


- Точение с поперечной подачей рекомендуется, если ширина канавки больше глубины.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

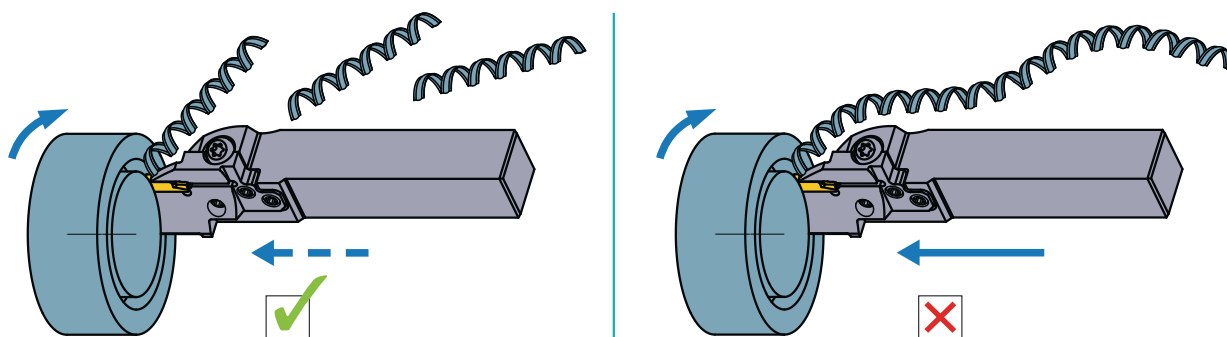
### ● Для торцевого точения (2)

#### Указания по первому врезанию (1)



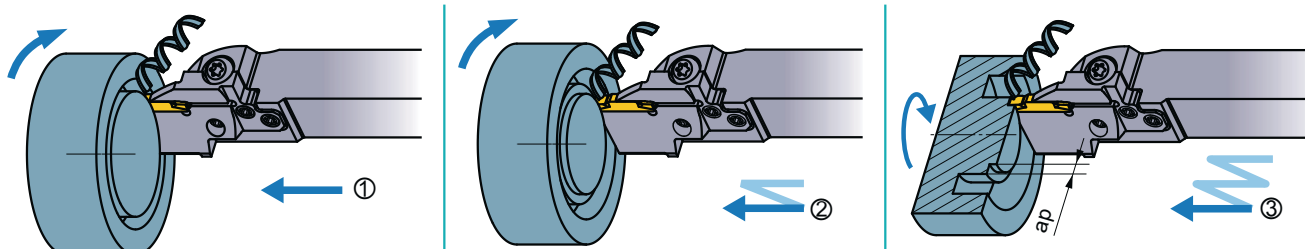
- При первом торцевом врезании сломать стружку сложно. Это может привести к преждевременному повреждению режущей кромки.  
При длинной стружке просто уменьшите подачу.

#### Указания по первому врезанию (2)



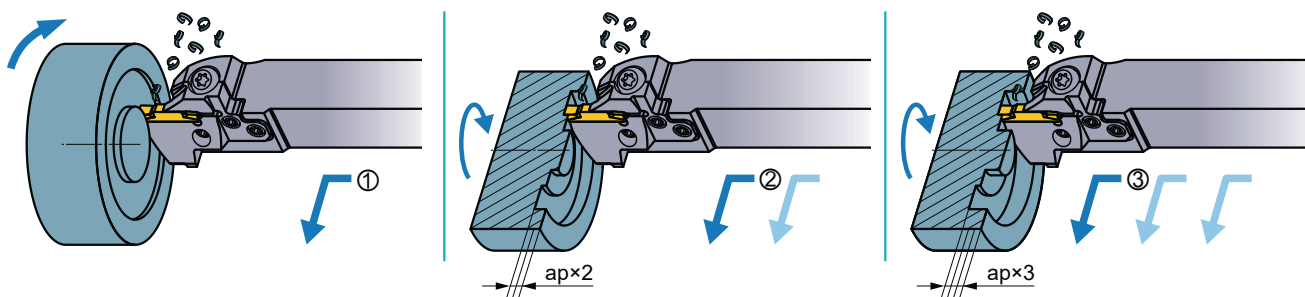
- Если стружка становится слишком длинной, следует запрограммировать остановки подачи, чтобы можно было сломать стружку.

#### Указания по многократному торцевому врезанию.



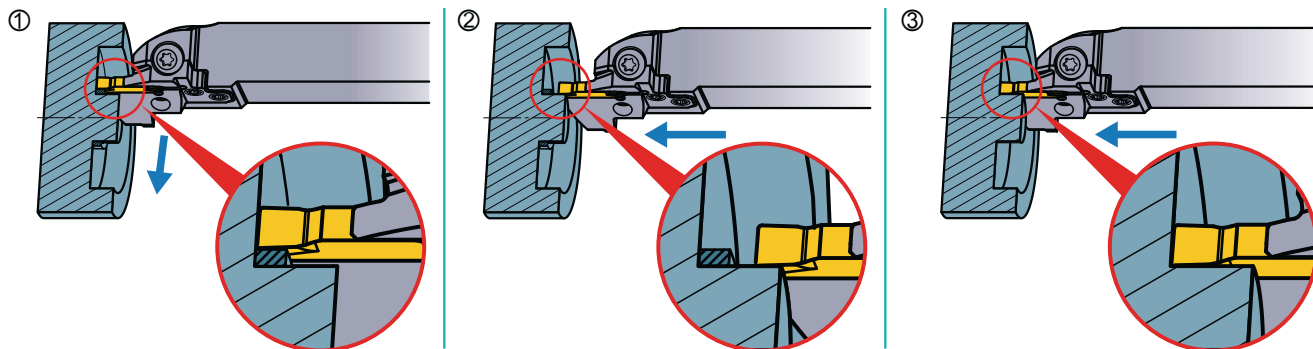
- При черновом торцевом врезании обрабатывайте заготовку снаружи внутрь, чтобы обеспечить хороший отвод стружки и предотвратить поломку пластины из-за скопления стружки.
- Установите ширину врезания на 60 - 80 % ширины режущей пластины. Это улучшает ломание стружки при следующих проходах. При первом врезании стружка контролируется, но не ломается.

#### Указания по сочетанию торцевого врезания и точения с поперечной подачей (1)



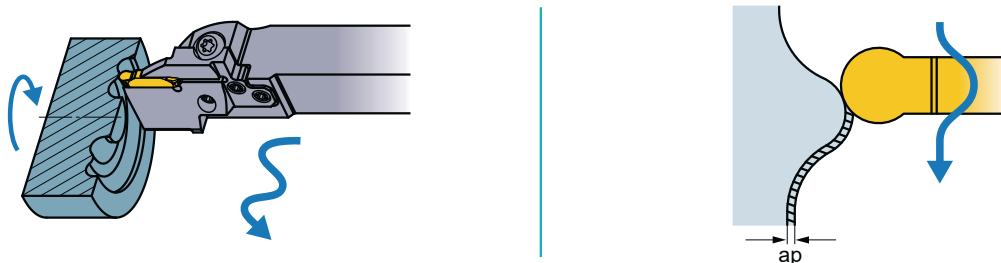
- При торцевом точении с поперечной подачей обрабатывайте заготовку снаружи внутрь, чтобы обеспечить хороший отвод стружки.
- Установите осевую глубину резания в пределах 40 % ширины режущей пластины.

## Указания по сочетанию торцевого врезания и точения с поперечной подачей (2)



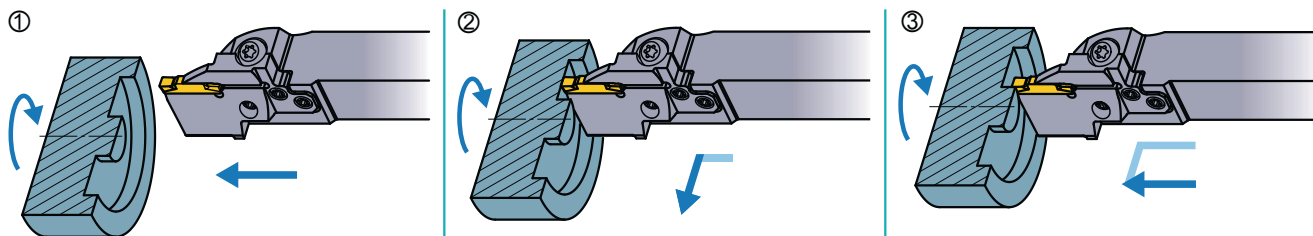
- При копировании у стенок может накапливаться стружка. В этом случае незадолго до стенки прекратите обработку и удалите остаточный материал путём торцевого врезания. (Ширина резания должна быть меньше ширины режущей пластины)

## Указания по копированию (BM Стружколом)



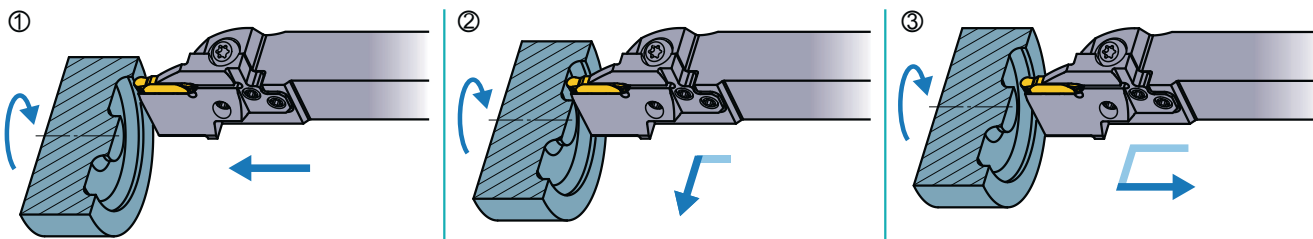
- Пластины с BM-стружколом предназначены для 3-х мерного копирования. Установите осевую глубину резания в пределах 30 % ширины режущей пластины.

## Финишная (1)

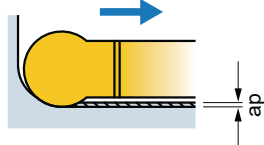


- При чистовой обработке производите точение снаружи внутрь, затем начисто обработайте внутренний диаметр до нужного размера канавки путём торцевого врезания.

## Финишная (2) (BM Стружколом)



- Выполните чистовую обработку за одну операцию. Глубина резания ( $a_p$ ) при обратном точении указана в таблице справа.



Пластина	$a_p$ (мм)
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	0.15
GY2M0400G200N-BM	
GY2M0475H238N-BM	0.20
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J150N-BM	0.25
GY2M0635J318N-BM	

# ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

**A**

(б)Ключ  
(Для крепежного винта пластины)

**Державка**

(а)Крепежный винт пластины x 1 шт.

(с)Винт резца x 5 шт.

(д)Ключ  
(Для винтов державки)

(Пример) **GYHR2525M00 - M25R**

**Локатор**

(Пример) ②  
**GYM25RD - F 20-060**  
**GYM25RD - F 12-060**

Длинный Средний

**Пластина**

(Пример) ④  
**GY2M0300 F 040N-MS**  
**GY2M0318 F 030N-GM**

Примечание 1) ③ и ④ изменяются в соответствии с размером пластины.

**B**

Боковые винты  
(3 винты)

Локатор  
(5 отверстий)

Примечание 2) ① и ② должны совпадать. (См. рис. А)

**C**

Передние винты  
(2 винты)

Примечание 3)  
Затяните винты державки в указанном порядке [Боковые винты] → [Передние винты].

**D**

Примечание 4)  
Очищайте гнездо пластины перед установкой пластины.

Примечание 5)  
③ и ④ должны совпадать. (См. рис. А)

**E**

Примечание 6)  
Не затягивайте винт фиксации пластины без установленной пластины. Это предотвратит повреждение локатора.

Примечание 7)  
Крепежный винт пластины устанавливается под наклоном. Убедитесь, что ключ расположен перпендикулярно к затягиваемому винту.

**F**

В собранном виде



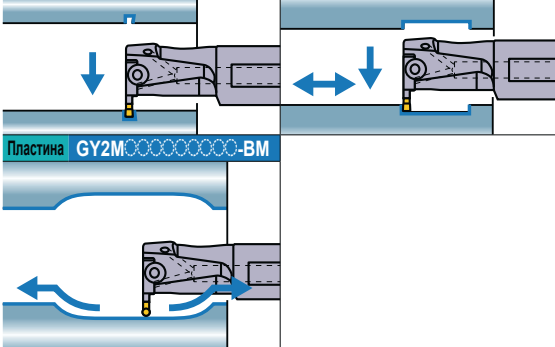
## GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)

### Б

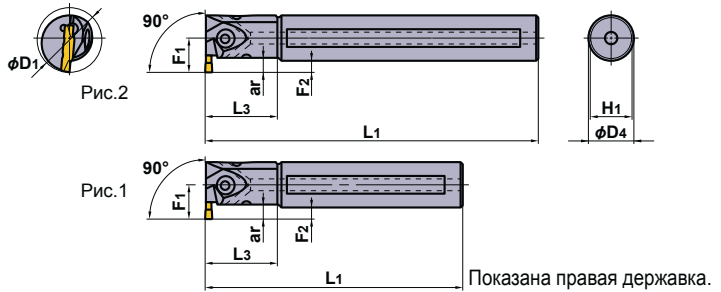
### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
 (Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм) *3	Мин. диаметр обработки D1 (мм)	ID	Обозначение					
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие		
D	2.00 2.24	R	6	25	(6E2R9D1) (6E1R9D1)	GYAR20K90A-D06 GYAR20Q90A-D06	●	—	—		
			6	32	(6G2R9D1) (6G1R9D1)	GYAR25K90B-D06 GYAR25R90B-D06	●	—	—		
			4—9.5 *1	40	(6J2R3D1) (6J1R3D1)	GYDR32L90C-M20L GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●		
			5.5—9.5 *1	50	(6L2R3D1) (6L1R3D1)	GYDR40M90D-M20L GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●		
			7—11.5 *1	60	(6L2R4D1) (6L1R4D1)	GYDR40M90D-M25L GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●		
			7—11.5 *1	70	(6N2R4D1) (6N1R4D1)	GYDR50P90F-M25L GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●		
			6	25	(6E2L9D1) (6E1L9D1)	GYAL20K90A-D06 GYAL20Q90A-D06	●	—	—		
		6	32	(6G2L9D1) (6G1L9D1)	GYAL25K90B-D06 GYAL25R90B-D06	●	—	—			
		4—9.5 *1	40	(6J2L3D1) (6J1L3D1)	GYDL32L90C-M20R GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●			
		5.5—9.5 *1	50	(6L2L3D1) (6L1L3D1)	GYDL40M90D-M20R GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●			
		7—11.5 *1	60	(6L2L4D1) (6L1L4D1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●			
		7—11.5 *1	70	(6N2L4D1) (6N1L4D1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●			
		E	2.39 2.50 2.74	R	6	25	(6E2R9E1) (6E1R9E1)	GYAR20K90A-E06 GYAR20Q90A-E06	●	—	—
					6	32	(6G2R9E1) (6G1R9E1)	GYAR25K90B-E06 GYAR25R90B-E06	●	—	—
4—9.5 *1	40				(6J2R3E1) (6J1R3E1)	GYDR32L90C-M20L GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●		
5.5—9.5 *1	50				(6L2R3E1) (6L1R3E1)	GYDR40M90D-M20L GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●		
7—11.5 *1	60				(6L2R4E1) (6L1R4E1)	GYDR40M90D-M25L GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●		
7—11.5 *1	70				(6N2R4E1) (6N1R4E1)	GYDR50P90F-M25L GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●		
6	25				(6E2L9E1) (6E1L9E1)	GYAL20K90A-E06 GYAL20Q90A-E06	●	—	—		
6	32			(6G2L9E1) (6G1L9E1)	GYAL25K90B-E06 GYAL25R90B-E06	●	—	—			
4—9.5 *1	40			(6J2L3E1) (6J1L3E1)	GYDL32L90C-M20R GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●			
5.5—9.5 *1	50			(6L2L3E1) (6L1L3E1)	GYDL40M90D-M20R GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●			
7—11.5 *1	60			(6L2L4E1) (6L1L4E1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●			
7—11.5 *1	70			(6N2L4E1) (6N1L4E1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●			

\*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки. Более подробная информация на стр. F119.

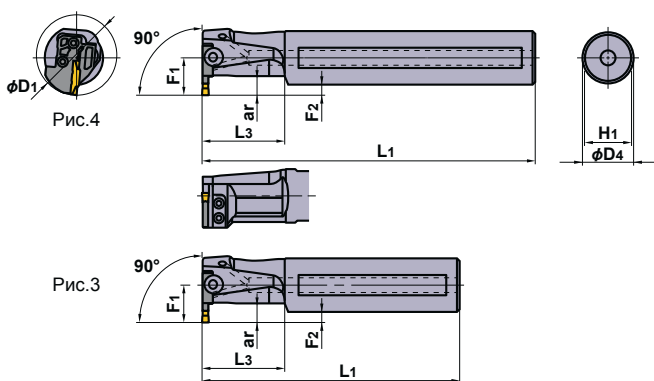
\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L3, F1 и F2 могут варьироваться.

\*3 Максимальная глубина резания (ar) - это значение в пределах размера L3.



● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

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



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (4 штук)	Ключ *
<b>GYAR/L20○90A-○06</b>	GY05016S (Момент затяжки : 5.0N·m)	—	①TKY20R
<b>GYAR/L25○90B-○06</b>	GY05016S (Момент затяжки : 5.0N·m)	—	①TKY20R
<b>GYDR/L32○90C-M20L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
<b>GYDR/L40○90D-M20L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
<b>GYDR/L40○90D-M25L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYDR/L50○90F-M25L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
D4	L1	L3	F1	F2	H1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	125	30	14.5	4.5	18	1		GY2M0200D020N-GU GY2M0200D020N-GS GY2M0200D020N-GM (калибровочная пластина) GY2G0200D020N-MF GY2G0224D015N-MF GY2M0200D020N-MS GY2M0200D020N-MM GY2M0200D100N-BM GY1G0200D020N-GFGS	F014 —016	
20	180	30	14.5	4.5	18	2				
25	125	40	19	6.5	23	1				
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3				
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3				
50	300	80	34	9.0	47	4				
20	125	30	14.5	4.5	18	1				
20	180	30	14.5	4.5	18	2				
25	125	40	19	6.5	23	1				
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3				
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3				
50	300	80	34	9.0	47	4				
20	125	30	14.5	4.5	18	1		GY2M0239E020N-GU GY2M0250E020N-GU GY2M0239E020N-GS GY2M0250E020N-GS GY2M0239E020N-GM GY2M0250E020N-GM (калибровочная пластина) GY2G0239E020N-MF GY2G0250E020N-MF GY2G0274E020N-MF GY2M0250E020N-MS GY2M0250E020N-MM GY2M0250E125N-BM GY1G0239E020N-GFGS GY1G0250E020N-GFGS	F014 —016	
20	180	30	14.5	4.5	18	2				
25	125	40	19	6.5	23	1				
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3				
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3				
50	300	80	34	9.0	47	4				
20	125	30	14.5	4.5	18	1				
20	180	30	14.5	4.5	18	2				
25	125	40	19	6.5	23	1				
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3				
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3				
50	300	80	34	9.0	47	4				

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F118  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

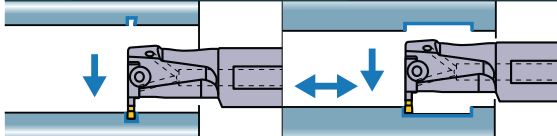
## GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)

### Б

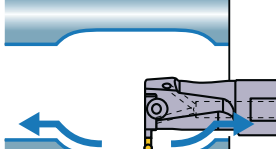
### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

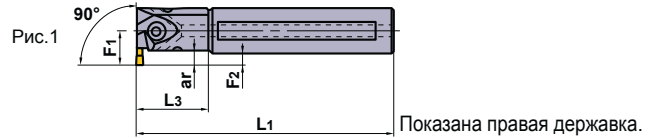
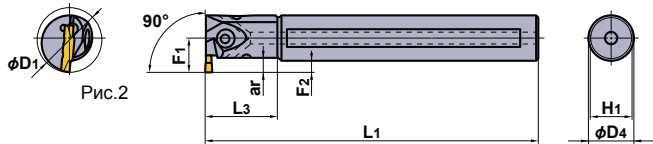
Пластина	GY2M-GS-GM	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF-GS	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм) *3	Мин. диаметр обработки D1 (мм)	ID	Обозначение						
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие			
F	3.00 3.18 3.24	R	6	25	(6E2R9F1) (6E1R9F1)	GYAR20K90A-F06 GYAR20Q90A-F06	●	—	—			
			6	32	(6G2R9F1) (6G1R9F1)	GYAR25K90B-F06 GYAR25R90B-F06	●	—	—			
			4—9.5 *1	40	(6J2R3F1) (6J1R3F1)	GYDR32L90C-M20L GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●			
			5.5—9.5 *1	50	(6L2R3F1) (6L1R3F1)	GYDR40M90D-M20L GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●			
			7—11.5 *1	60	(6L2R4F1) (6L1R4F1)	GYDR40M90D-M25L GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●			
			7—11.5 *1	70	(6N2R4F1) (6N1R4F1)	GYDR50P90F-M25L GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●			
			6	25	(6E2L9F1) (6E1L9F1)	GYAL20K90A-F06 GYAL20Q90A-F06	●	—	—			
		L	6	32	(6G2L9F1) (6G1L9F1)	GYAL25K90B-F06 GYAL25R90B-F06	●	—	—			
			4—9.5 *1	40	(6J2L3F1) (6J1L3F1)	GYDL32L90C-M20R GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●			
			5.5—9.5 *1	50	(6L2L3F1) (6L1L3F1)	GYDL40M90D-M20R GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●			
			7—11.5 *1	60	(6L2L4F1) (6L1L4F1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●			
			7—11.5 *1	70	(6N2L4F1) (6N1L4F1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●			
			G	4.00 4.24	R	7	32	(6G2R9G1) (6G1R9G1)	GYAR25K90B-G07 GYAR25R90B-G07	●	—	—
						4.5—11.5 *1	40	(6J2R3G1) (6J1R3G1)	GYDR32L90C-M20L GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●
6—11.5 *1	50	(6L2R3G1) (6L1R3G1)				GYDR40M90D-M20L GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●			
7.5—13 *1	60	(6L2R4G1) (6L1R4G1)				GYDR40M90D-M25L GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●			
7.5—13 *1	70	(6N2R4G1) (6N1R4G1)				GYDR50P90F-M25L GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●			
L	7	32				(6G2L9G1) (6G1L9G1)	GYAL25K90B-G07 GYAL25R90B-G07	●	—	—		
	4.5—11.5 *1	40				(6J2L3G1) (6J1L3G1)	GYDL32L90C-M20R GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●		
	6—11.5 *1	50			(6L2L3G1) (6L1L3G1)	GYDL40M90D-M20R GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●			
	7.5—13 *1	60			(6L2L4G1) (6L1L4G1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●			
	7.5—13 *1	70			(6N2L4G1) (6N1L4G1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●			

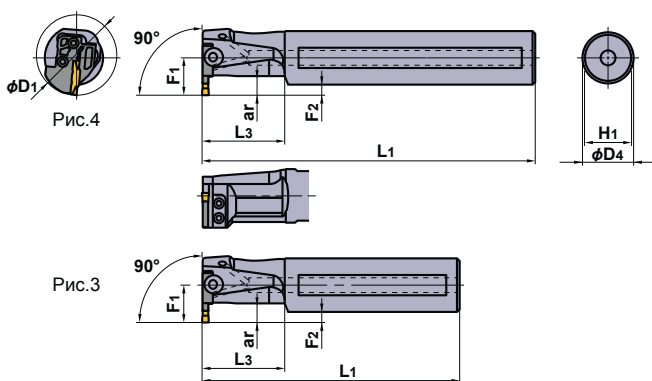
\*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки. Более подробная информация на стр. F119.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L3, F1 и F2 могут варьироваться.

\*3 Максимальная глубина резания (ar) - это значение в пределах размера L3.

● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

\* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резаца



**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резаца	Ключ *
<b>GYAR/L20○90A-F06</b>	GY05016S (Момент затяжки : 5.0N·m)	—	①TKY20R
<b>GYAR/L25○90B-○○○</b>			
<b>GYDR/L32○90C-M20L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
<b>GYDR/L40○90D-M20L/R</b>			
<b>GYDR/L40○90D-M25L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYDR/L50○90F-M25L/R</b>			

Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
D4	L1	L3	F1	F2	H1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
20	125	30	14.5	4.5	18	1		GY2M0300F030N-GU GY2M0318F030N-GU	F014 —016	
20	180	30	14.5	4.5	18	2				
25	125	40	19	6.5	23	1		GY2M0300F020N-GS GY2M0318F020N-GS		
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3		GY2M0300F030N-GM (калибровочная пластина) GY2M0318F030N-GM		
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3		GY2G0300F020N-MF GY2G0300F040N-MF GY2G0318F020N-MF GY2G0318F040N-MF GY2G0324F020N-MF		
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3		GY2M0300F020N-MS GY2M0300F040N-MS		
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3		GY2M0300F150N-BM GY2M0318F159N-BM		
50	300	80	34	9.0	47	4				
50	170	80	34	9.0	47	3		GY1G0300F020N-GFGS GY1G0318F020N-GFGS		
50	300	80	34	9.0	47	4				
25	125	40	19	6.5	23	1		GY2M0400G030N-GU		F014 —016
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3		GY2M0400G020N-GS		
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3		GY2M0400G030N-GM (калибровочная пластина)		
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3		GY2G0400G020N-MF GY2G0400G040N-MF GY2G0400G080N-MF GY2G0424G020N-MF		
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3		GY2M0400G020N-MS GY2M0400G040N-MS		
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3		GY2M0400G020N-MM GY2M0400G040N-MM GY2M0400G080N-MM		
50	300	80	34	9.0	47	4				
50	170	80	34	9.0	47	3		GY2M0400G200N-BM		
50	300	80	34	9.0	47	4				
50	300	80	34	9.0	47	4		GY1G0400G020N-GFGS		

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F118  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

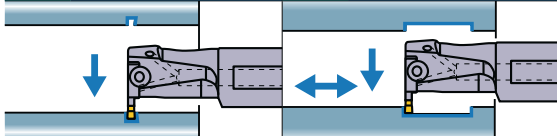
## GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)

### Б

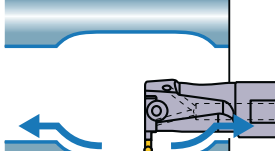
#### Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.  
(Примечание 2) Пожалуйста, используйте правый локатор с левой державкой и левый локатор с правой державкой.

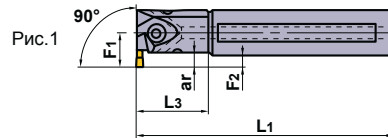
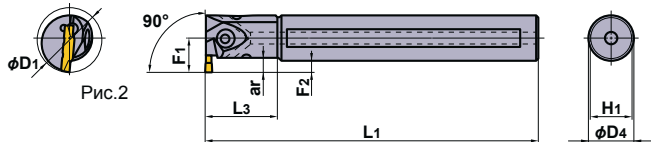
Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина канавки ar (мм) *3	Мин. диаметр обработки D1 (мм)	ID	Обозначение			
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие
H	4.75	R	7	32	(6G2R9H1) (6G1R9H1)	GYAR25K90B-H07 GYAR25R90B-H07	●	—	—
			4.5—11.5 *1	40	(6J2R3H1) (6J1R3H1)	GYDR32L90C-M20L GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●
			6—11.5 *1	50	(6L2R3H1) (6L1R3H1)	GYDR40M90D-M20L GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●
			7.5—13 *1	60	(6L2R4H1) (6L1R4H1)	GYDR40M90D-M25L GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●
			7.5—13 *1	70	(6N2R4H1) (6N1R4H1)	GYDR50P90F-M25L GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●
	5.00	L	7	32	(6G2L9H1) (6G1L9H1)	GYAL25K90B-H07 GYAL25R90B-H07	●	—	—
			4.5—11.5 *1	40	(6J2L3H1) (6J1L3H1)	GYDL32L90C-M20R GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●
			6—11.5 *1	50	(6L2L3H1) (6L1L3H1)	GYDL40M90D-M20R GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●
			7.5—13 *1	60	(6L2L4H1) (6L1L4H1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●
			7.5—13 *1	70	(6N2L4H1) (6N1L4H1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●
5.24	L	7	32	(6G2L9H1) (6G1L9H1)	GYAL25K90B-H07 GYAL25R90B-H07	●	—	—	
		4.5—11.5 *1	40	(6J2L3H1) (6J1L3H1)	GYDL32L90C-M20R GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	
		6—11.5 *1	50	(6L2L3H1) (6L1L3H1)	GYDL40M90D-M20R GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	
		7.5—13 *1	60	(6L2L4H1) (6L1L4H1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	
		7.5—13 *1	70	(6N2L4H1) (6N1L4H1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	
J	6.00	R	7.5—13 *1	60	(6L2R4J1) (6L1R4J1)	GYDR40M90D-M25L GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●
			7.5—13 *1	70	(6N2R4J1) (6N1R4J1)	GYDR50P90F-M25L GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●
	6.31	L	7.5—13 *1	60	(6L2L4J1) (6L1L4J1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●
			7.5—13 *1	70	(6N2L4J1) (6N1L4J1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●
			6.35	60	(6L2L4J1) (6L1L4J1)	GYDL40M90D-M25R GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●
			6.35	70	(6N2L4J1) (6N1L4J1)	GYDL50P90F-M25R GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●

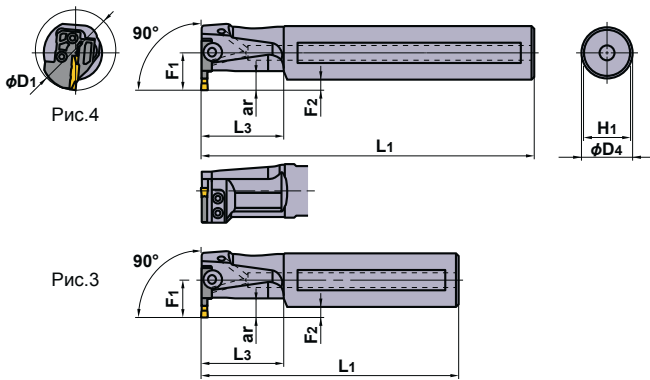
\*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки. Более подробная информация на стр. F119.

\*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения L1, L3, F1 и F2 могут варьироваться.

\*3 Максимальная глубина резания (ar) - это значение в пределах размера L3.

● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

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



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца (4 штук)	Ключ *
<b>GYAR/L25○90B-07</b>	GY05016S (Момент затяжки : 5.0N·m)	—	①TKY20R
<b>GYDR/L32○90C-M20L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
<b>GYDR/L40○90D-M20L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYDR/L40○90D-M25L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
<b>GYDR/L50○90F-M25L/R</b>	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·m)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

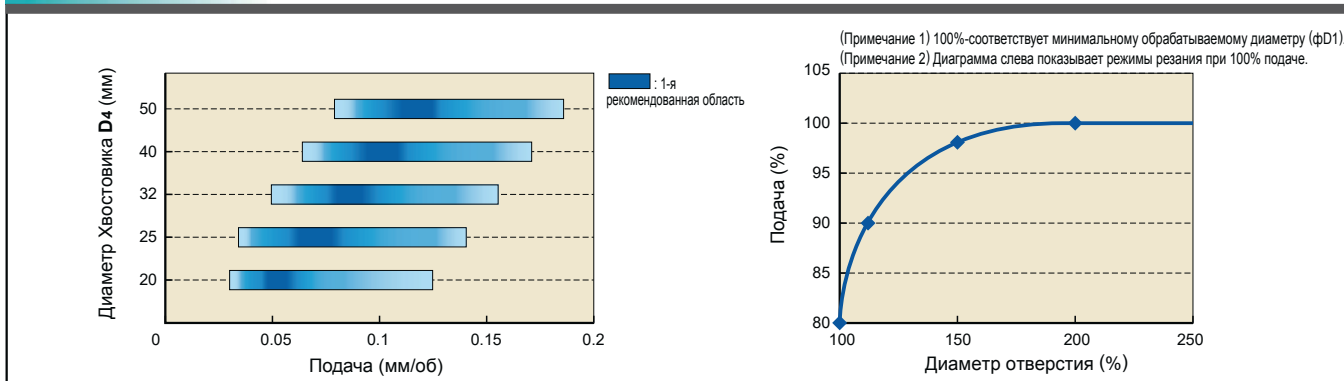
Размеры (мм) *2							Рис.	Условия резания	Пластина	
D4	L1	L3	F1	F2	H1	Геометрия / Обозначение пластины			Страница	
25	125	40	19	6.5	23	1		GY2M0475H040N-GU GY2M0500H040N-GU GY2M0475H030N-GS GY2M0500H030N-GS GY2M0475H040N-GM GY2M0500H040N-GM (калибровочная пластина) GY2G0475H020N-MF GY2G0475H040N-MF GY2G0475H080N-MF GY2G0500H020N-MF GY2G0500H040N-MF GY2G0500H080N-MF GY2G0524H020N-MF GY2M0500H040N-MS GY2M0500H080N-MS GY2M0500H040N-MM GY2M0500H080N-MM GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM GY1G0475H020N-GFGS GY1G0500H020N-GFGS	F014 —016	
25	200	40	19	6.5	23	2				
32	140	50	22	6.0	30	3				
32	250	50	22	6.0	30	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3		GY2M0600J040N-GU GY2M0635J040N-GU GY2M0600J030N-GS GY2M0635J030N-GS GY2M0600J040N-GM (калибровочная пластина) GY2M0635J040N-GM GY2G0600J020N-MF GY2G0600J040N-MF GY2G0600J080N-MF GY2G0631J020N-MF GY2G0635J020N-MF GY2G0635J040N-MF GY2G0635J080N-MF GY2M0600J040N-MS GY2M0600J080N-MS GY2M0600J040N-MM GY2M0600J080N-MM GY2M0600J300N-BM GY2M0635J318N-BM	F014 —016	
50	300	80	34	9.0	47	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				
50	170	80	34	9.0	47	3				
50	300	80	34	9.0	47	4				
40	150	60	28	8.0	37	3				
40	300	60	28	8.0	37	4				

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F012, F013  
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F118  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

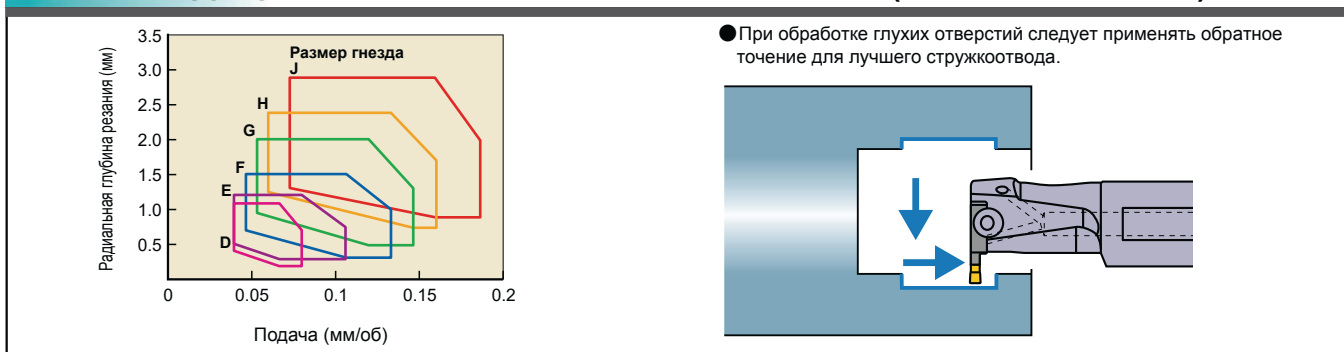
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [Для Внутреннего Точения Канавок]

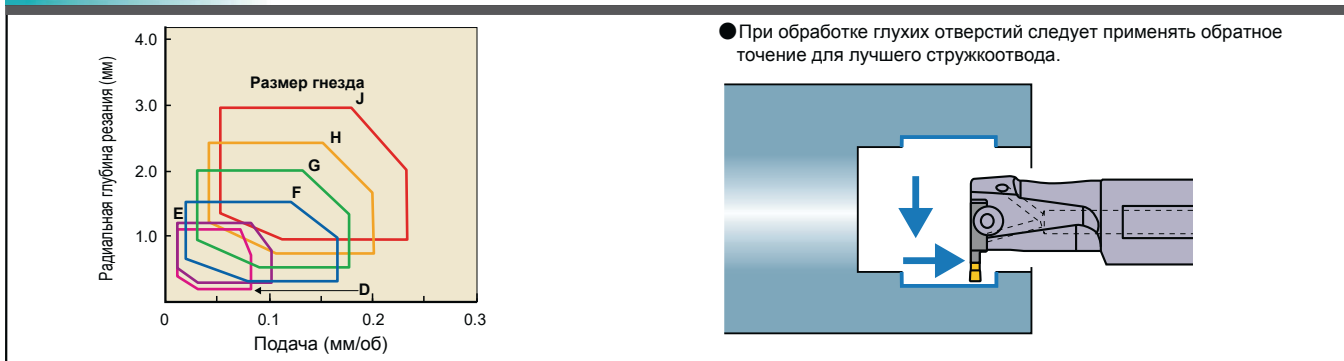
### ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ (МФ СТРУЖКОЛОМ)



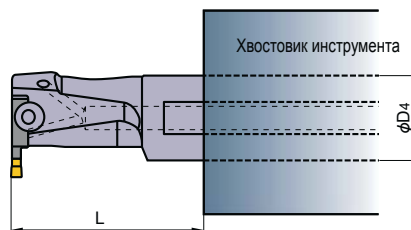
### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ (ММ/МС СТРУЖКОЛОМ)



(Примечание) Приведенные выше режимы резания применяются для инструмента с вылетом  $L=(1.6-2)D_4$

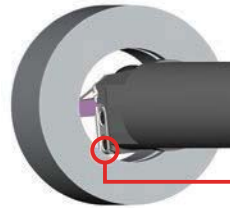
При вылете инструмента  $L$  более  $2D_4$  следует уменьшить режимы резания

Размер гнезда (мм)	
D	2.00
G	4.00
E	2.39
H	4.75
	2.50
	5.00
	2.74
	5.24
F	3.00
J	6.00
	3.18
	6.31
	3.24
	6.35

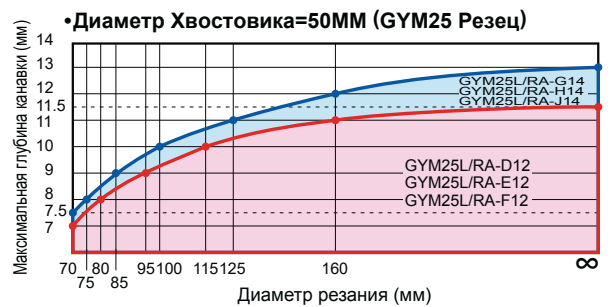
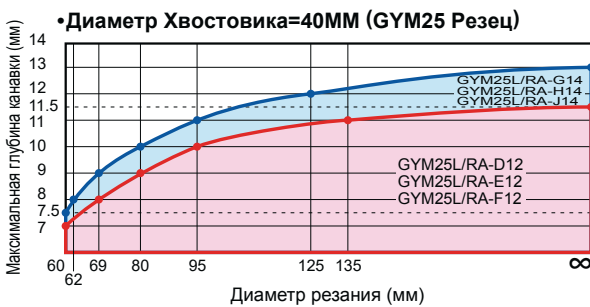
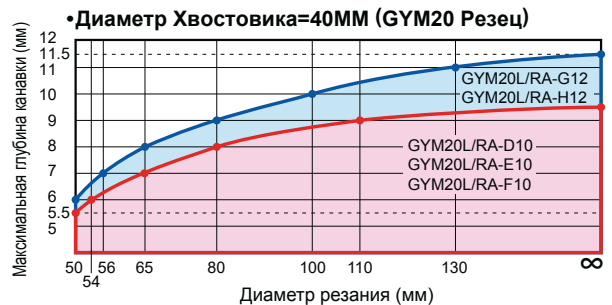
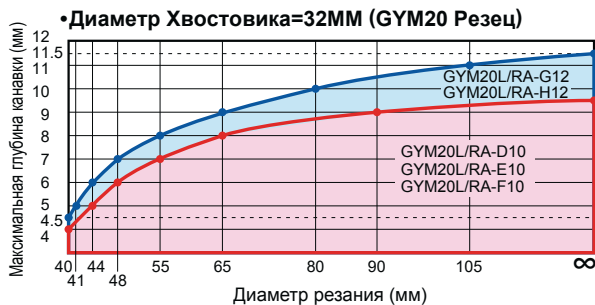


## ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

- При использовании держателя типа моноблок  
Максимальная глубина канавки не ограничена диаметром обработки.
- При использовании держателей модульного типа  
Максимальная глубина канавки ограничена диаметром обработки.



Из-за конструкции этой детали, максимальная глубина канавки имеет ограничение в зависимости от обрабатываемого диаметра.



ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (М/МИН)

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
Р Малоуглеродистые стали	≤160НВ	VP20RT		80	180			
		VP10RT		90	190			
		NX2525	70	170				
Углеродистая сталь Легированная сталь	160–280НВ	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015	90	210				
	NX2525	55	135					
	280НВ≤	VP20RT	50	110				
		VP10RT	60	120				
MY5015		80	160					
NX2525	45	105						
М Нержавеющая сталь	≤270НВ	VP20RT	50	110				
VP10RT	60	120						
К Серый чугун	Предел прочности ≤300МПа	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015	90	210				
Ковкий чугун	Предел прочности ≤800МПа	VP20RT	50	110				
		VP10RT	60	120				
		MY5015	80	160				
S Жаропрочный сплав Титановые сплавы	—	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
		RT9010	40	70				
H Закалённая сталь	50HRC≤	MB8025	60	100				

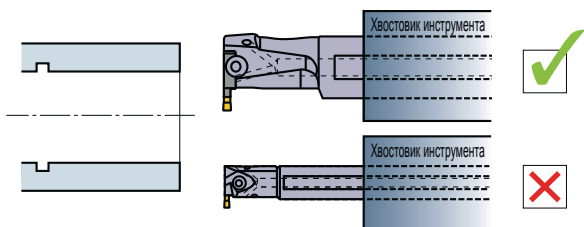
(Примечание 1) VP20RT - 1-ая рекомендация для обработки всех видов материалов, кроме закаленной стали.

(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВНУТРЕННИХ КАНАВОК

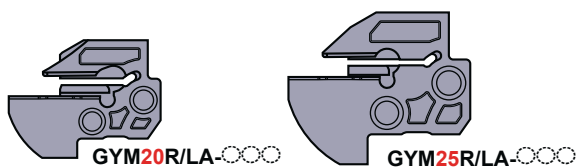
### ● Указания по выбору инструмента

#### Державка



- Выберите держатель с наибольшим хвостовиком, для обеспечения более высокой жесткости.

#### Локатор (1)

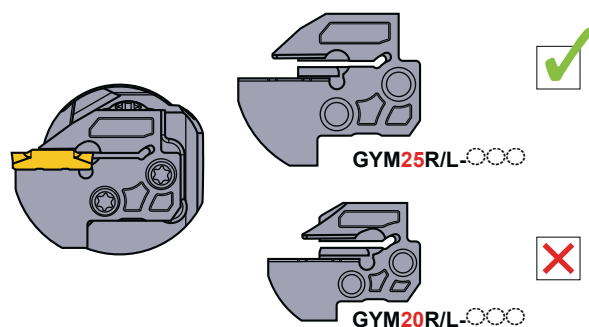


GYM20R/LA-D10  
GYM20R/LA-E10  
GYM20R/LA-F10  
GYM20R/LA-G12  
GYM20R/LA-H12

GYM25R/LA-D12  
GYM25R/LA-E12  
GYM25R/LA-F12  
GYM25R/LA-G14  
GYM25R/LA-H14  
GYM25R/LA-J14

- Для державки с хвостовиком ф40, если нет каких-либо ограничений, выбирайте модульный резец GYM25.

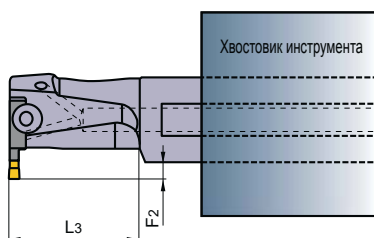
#### Локатор (2)



- Для державок применяемых при обработке внутренних канавок выбирайте модульный резец из приведенного выше перечня.

### ● Указания по установке инструмента

#### Вылет



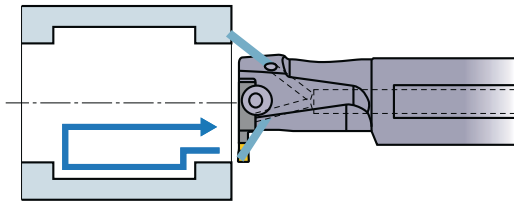
- Максимальная глубина канавки ограничена размером  $L_3$ . Если обработка ведется с вылетом большим, чем  $L_3$  то следует обратить внимание на размер  $F_2$  используемого инструмента.



● Указания по многофункциональной механической обработке (MF, MS, MM и BM стружколомы)

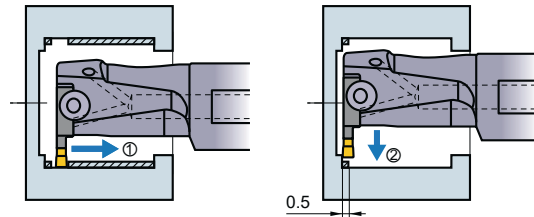
При внутренней обработке можно использовать следующие методики наружного точения (F035 – F036). Однако при следующих действиях следует соблюдать осторожность.

**СОЖ**



- Для эффективного отвода стружки используйте много охлаждающей жидкости для режущей кромки. Кроме того, для улучшения отвода стружки следует подавать охлаждающую жидкость до тех пор, пока инструмент не будет полностью удалён из заготовки.

**Обработка глухих отверстий**

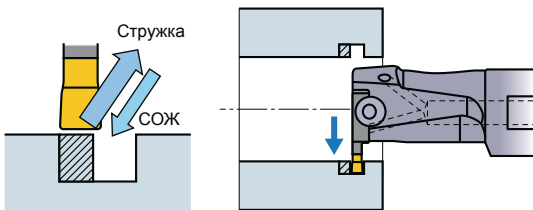


- Так как стружка имеет тенденцию скапливаться на дне отверстия, рекомендуем производить обработку как показано выше. Рекомендуемый припуск 0.5мм.

**Механическая обработка широких канавок**

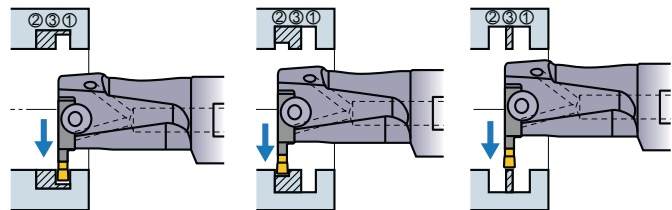
**Точение канавок**

- Если ширина канавки в 2 или менее раз больше ширины режущей кромки



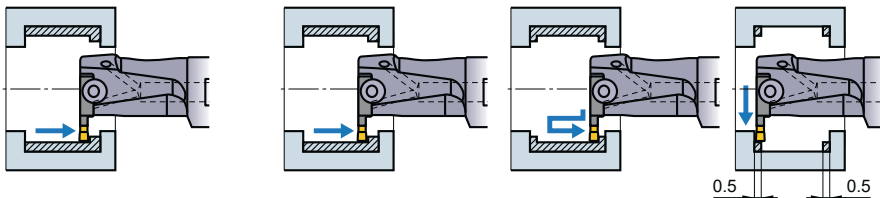
- Если глубина резания меньше ширины режущей кромки, обычно образуется сливная стружка. При точении канавок рекомендуется проводить обработку, используя описанные выше операции. Благодаря этому охлаждающая жидкость достигает режущей кромки, и стружка отводится легче.

- Если ширина канавки в 2 или менее раз больше ширины режущей кромки



- В случае, если глубина канавки больше ширины режущей кромки пластины рекомендуется выполнять механическую обработку по вышеприведенной схеме.

**Точение**

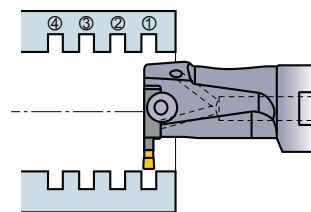


- Когда дробление и удаление стружки затруднено используйте обработку с продольной подачей.

- Для внутренней обработки широких и плоских канавок следует использовать обработку с поперечной подачей в соответствии с описанием выше. (Если радиус заготовки больше радиуса инструмента, мы рекомендуем пользоваться инструкциями по обработке наружной стороны.)

- Если глубина резания превысит определённое значение, стружка у стенки может стать длиннее. В этом случае следует увеличить подачу и провести обработку согласно описанию выше.

**Инструкция по механической обработке**



- Рекомендуется начинать обработку от ближнего торца заготовки. Это поможет уменьшить отклонение инструмента.

# ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

**A**

(а) Крепежный винт пластины х 1 шт.

**Державка**

(д) Ключ (Для винтов державки)

(б) Ключ (Для крепежного винта пластины)

(с) Винт державки х4шт.

(Пример) **GYDL40M90D - M20R**  
**GYDL40M90D - M25R**

**Локатор**

(Пример) **GY M20R A - F 10**  
**GY M25R A - F 12**

Короткий, Средний (4 отверстия)

**Пластина**

(Пример) **GY2M0300 F 040N-MS**  
**GY2M0318 F 030N-GM**

Примечание 1) ③ и ④ изменяются в соответствии с размером пластины.

**B**

Боковые винты (2 винты)

Примечание 2)  
 ① и ② должны совпадать. (См. рис. А)

**C**

Передние винты (2 винты)

Примечание 3)  
 Затяните винты державки в указанном порядке [Боковые винты] → [Передние винты].

**D**

Примечание 4)  
 Очищайте гнездо пластины перед установкой пластины.

Примечание 5)  
 ③ и ④ должны совпадать. (См. рис. А)

**E**

Примечание 6)  
 Не затягивайте винт фиксации пластины без установленной пластины. Это предотвратит повреждение локатора.

**F**

**В собранном виде**

Примечание 7)  
 Крепежный винт пластины устанавливается под наклоном. Убедитесь, что ключ расположен перпендикулярно к затягиваемому винту.

# УСТАНОВКА ПЛАСТИНЫ

**A**

(а) Крепежный винт пластины x 1 шт.

**Державки**

(б) Ключ

**Пластина**  
 (Пример) ①  
 GY2M0300 F 040N - MS  
 GY2M0318 F 030N - GM

(Пример) GYAL○○○○90○ - F 06 ②

Примечание 1) ① и ② изменяются в соответствии с размером пластины.

**B**

Примечание 2)  
Очищайте гнездо пластины перед установкой пластины.

Примечание 3)  
① и ② должны совпадать. (См. рис. А)

**C**

Примечание 4)  
Не затягивайте крепежный винт пластины без установленной пластины.  
Это предотвращает повреждение державки.

**D**

**В собранном виде**

Примечание 5)  
Крепежный винт пластины устанавливается под наклоном. Убедитесь, что ключ расположен перпендикулярно к затягиваемому винту.





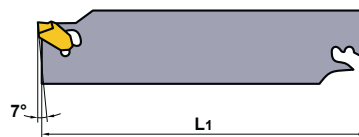
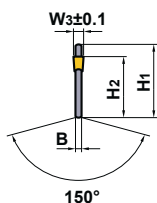
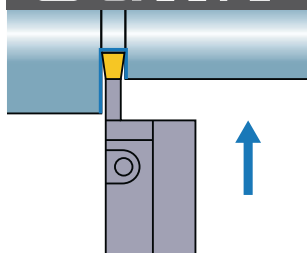
# НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## UG ДЕРЖАВКА

- Усиленный зажим пластины.
- Блочный тип, лопаточный тип и цельный тип.
- Ширина канавки 2.2—5.1 мм.

## UGHN

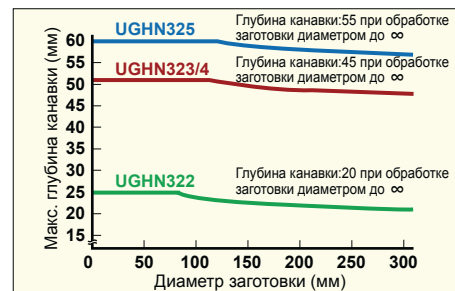
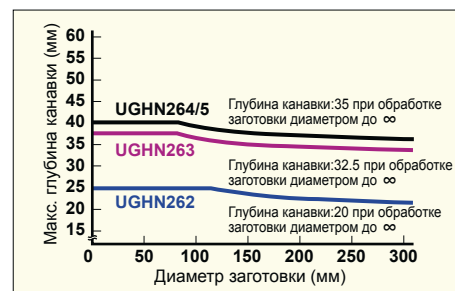
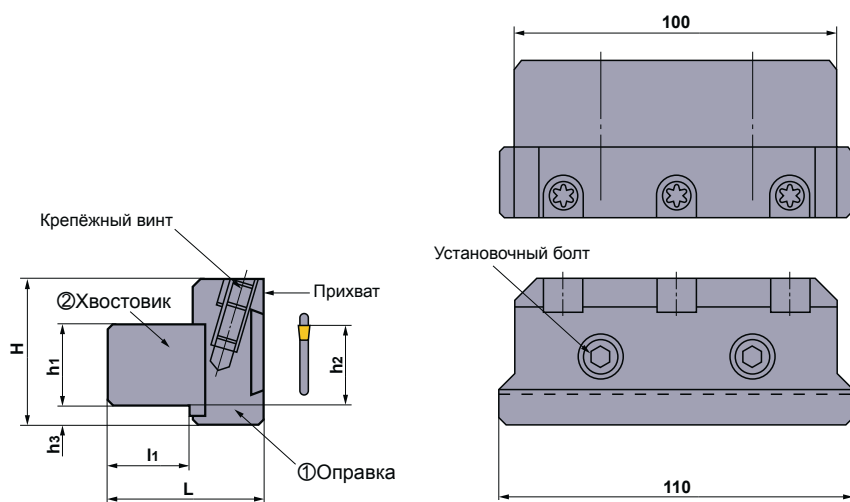
### Отрезные операции, Точение канавок



Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Ширина резания W <sub>3</sub> (мм)	Макс. диаметр для отрезки (мм)	Макс. глубина канавки (мм)	Размеры (мм)				Ключ	Оправка	
						B	H <sub>2</sub>	H <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>			
UGHN262	●	KGT	2	50	20	1.60	21.4	26	110	UGS1	KGBN26-20 KGBN26-25	
263	●		3	75	32.5	2.35	21.4	26	110	UGS1		
264	●		4	80	35	3.20	21.4	26	110	UGS1		
265	●		5	80	35	4.00	21.4	26	110	UGS1		
322	●		2	2.2	50	20	1.60	25.0	32	150	UGS1	KGBN32-20 KGBN32-25
323	●		3	3.1	100	45	2.35	25.0	32	150	UGS1	
324	●		4	4.1	100	45	3.20	25.0	32	150	UGS1	
325	●		5	5.1	120	55	4.00	25.0	32	150	UGS1	

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## ОПРАВКА



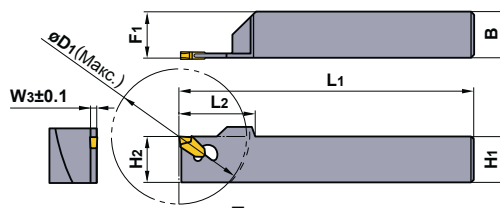
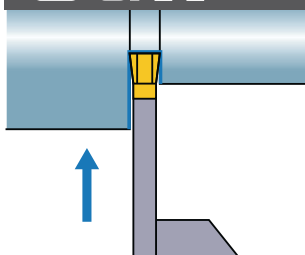
Обозначение	Наличие	Размеры (мм)						① Прихват	① Крепёжный винт *	① Ключ	② Установочный болт *	② Ключ
		h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	H	l <sub>1</sub>	L					
KGBN26-20	●	20	20	11	45	20	43	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R
26-25	●	25	25	6	45	25	48	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R
32-20	●	20	20	15.6	52	20	43	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R
32-25	●	25	25	10.6	52	25	48	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R

(Примечание) ① В комплект входят: прихват и крепежный винт.

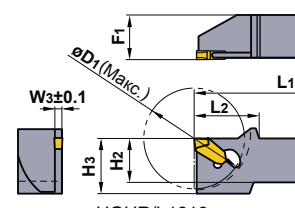
② В комплекте с хвостовиком идут установочные болты.

\* Момент затяжки (N · м) : LS15T=8.5, HSC08016=24.0

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



Показана правая державка.



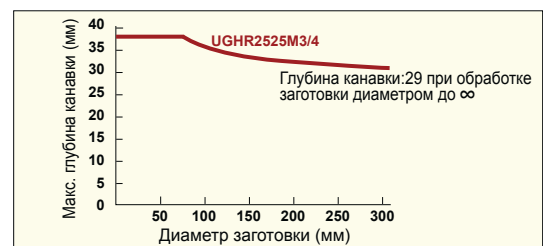
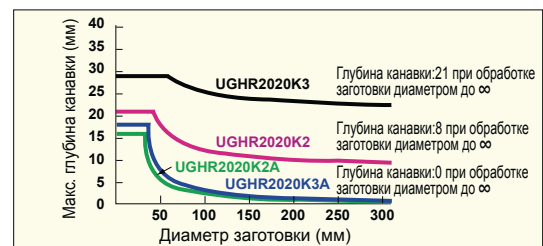
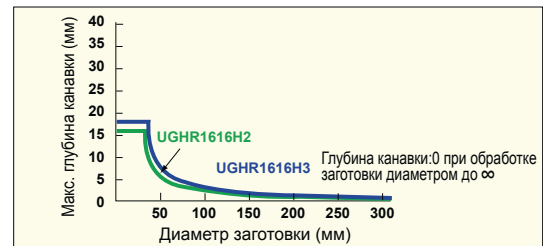
UGHR/L1616

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Ширина резания W <sub>3</sub> (мм)	Макс. диаметр для отрезки D <sub>1</sub> (мм)	Макс. глубина канавки (мм)	Размеры (мм)						Ключ	
	R	L					B	H <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H <sub>1</sub>	F <sub>1</sub>		H <sub>3</sub>
UGHR/L1616H2	●	●	KGT	2	32	—	16	16	100	24	16	16.3	20	UGS1
1616H3	●	●		3	36	—	16	16	100	24	16	16.4	20	UGS1
2020K2A	●	●		2	32	—	20	20	125	24	20	20.3	—	UGS1
2020K2	●	●		2	42	8	20	20	125	25	20	20.3	—	UGS1
2020K3A	●	●		3	36	—	20	20	125	24	20	20.4	—	UGS1
2020K3	●	●		3	58	21	20	20	125	32	20	20.4	—	UGS1
2525M3	●	●		3	76	29	25	25	150	42	25	25.4	—	UGS1
2525M4	●	●		4	76	29	25	25	150	42	25	25.5	—	UGS1

### ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Наличие				Размеры (мм)		Геометрия
	С покрытием UE6020	Кермет US735	Твердый сплав NX2525	Твердый сплав UTi20T	W <sub>3</sub>	Re	
KGT2N	●	●	●	★	2.2	0.2	
3N	●	●	●	★	3.1	0.2	
4N	●	●	●	★	4.1	0.2	
5N	●	●	●	★	5.1	0.2	
KGT2R	●	●	●	★	2.2	0.2	
2L	●	●	●	★	2.2	0.2	
3R	●	●	●	★	3.1	0.2	
3L	●	●	●	★	3.1	0.2	
4R	●	●	●	★	4.1	0.2	
4L	●	●	●	★	4.1	0.2	
5R	●	●	●	★	5.1	0.2	
5L	●	●	●	★	5.1	0.2	

(Примечание) Пластины вверх, не могут использоваться с державками других производителей.



### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)			
				Ширина канавки 2.2мм	Ширина канавки 3.1мм	Ширина канавки 4.1мм	Ширина канавки 5.1мм
P Малоуглеродистая сталь	≤180HV	UE6020 • NX2525 UTi20T	120 (100—140)	0.08 (0.06—0.1)	0.1 (0.08—0.12)	0.12 (0.1—0.14)	0.12 (0.1—0.14)
	180—280HV	UE6020 • NX2525 UTi20T	100 ( 80—120)	0.05 (0.04—0.06)	0.08 (0.06—0.1)	0.1 (0.08—0.12)	0.1 (0.08—0.12)
	280—350HV	UTi20T	80 ( 60—100)	0.05 (0.04—0.06)	0.08 (0.06—0.1)	0.1 (0.08—0.12)	0.1 (0.08—0.12)
M Нержавеющая сталь	≤200HV	US735	80 ( 60—100)	0.05 (0.04—0.06)	0.08 (0.06—0.1)	0.1 (0.08—0.12)	0.1 (0.08—0.12)

(Примечание) Пожалуйста, установите режущую кромку на 0.1—0.2мм выше центра.

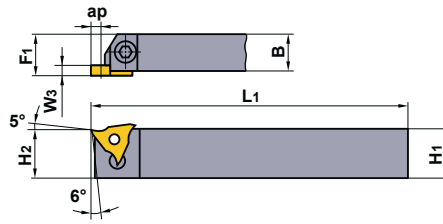
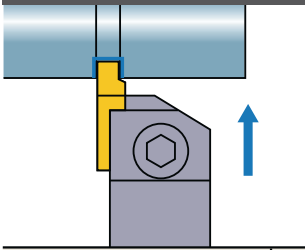
# НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## MG ДЕРЖАВКА

- Тип с прижимом.
- Пластины с положительным углом при незначительной вибрации обеспечивают хорошее качество обработки поверхности.
- Ширина канавки 1.25—6.0мм.

### MGH

## Наружное точение канавок



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Ширина канавки W <sub>3</sub> (мм)	Макс. глубина канавки ap (мм)	Размеры (мм)				
	R	L				H <sub>1</sub>	B	L <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>
MGHR/L2020K3315	●	●	MGTR/L 33125   33400	1.25	1.2	20	20	125	20	20.2
2020K3323	●	●		1.45	1.5					
2525M3315	●	●		1.5 ≤ W <sub>3</sub> ≤ 2.3	3.0					
2525M3323	●	●		2.3 < W <sub>3</sub> ≤ 3.3	3.0	20	20	125	20	20.2
2525M3333	★	●		1.25	1.2	25	25	150	25	25.2
2525M3323	●	●		1.45	1.5					
2525M3333	●	●	1.5 ≤ W <sub>3</sub> ≤ 2.3	3.0						
2020K4315	●	●	MGTR/L 43125   43470	1.25	1.2 (2.0)*	20	20	125	20	20.2
2020K4323	●	●		1.45	1.5					
2020K4333	●	●		1.5 ≤ W <sub>3</sub> ≤ 2.3	3.0 (3.5)*					
2525M4315	●	●		2.3 < W <sub>3</sub> ≤ 3.3	4.5 (4.0)*	20	20	125	20	20.2
2525M4323	●	●		3.3 < W <sub>3</sub> ≤ 4.7 (4.0)*	4.5 (5.0)*	20	20	125	20	20.2
2525M4333	★	●		1.25	1.2 (2.0)*	25	25	150	25	25.2
2525M4447	●	●		1.45	1.5					
2525M4333	●	●		1.5 ≤ W <sub>3</sub> ≤ 2.3	3.0 (3.5)*					
2525M4447	●	●	MGTR/L 44500   44600	2.3 < W <sub>3</sub> ≤ 3.3	4.5 (4.0)*	25	25	150	25	25.2
				3.3 < W <sub>3</sub> ≤ 4.7 (4.0)*	4.5 (5.0)*	25	25	150	25	25.2

\* Размеры для пластины CBN

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки		*		
MGHR/L2020K3315   MGHR/L2525M4447	Прихват МТК1R/L	Крепёжный винт HBN06020	Пружина MES3	Ключ HKY40R

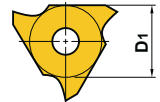
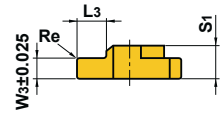
\* Момент затяжки (N • м) : HBN06020=7.0

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

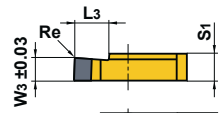


# ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Наличие								Ширина канавки W <sub>3</sub> (мм)	Размеры (мм)				Геометрия
	С покрытием		Кермет		Твердый сплав		CBN	L <sub>3</sub>		D <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	Re		
	VP20MF		NX2525		UT120T								R	
	R	L	R	L	R	L	R							
<b>MGTR/L33125</b>	★	★	★		●	●		1.25	1.2	9.525	4.76	0.2	MGTR/L...	
33145	★	★	★		●	★		1.45	1.5	9.525	4.76	0.2		
33150	★	★	★	★	●	●		1.5	3	9.525	4.76	0.2		
33175	★	★	★	★	●	●		1.75	3	9.525	4.76	0.2		
33200	★	★	★	★	●	●		2	3	9.525	4.76	0.2		
33230	★	★			●	●		2.3	3	9.525	4.76	0.2		
33250	★	★	★	★	●	●		2.5	3	9.525	4.76	0.3		
33270	★	★			●	★		2.7	3	9.525	4.76	0.3		
33280	★	★			●	★		2.8	3	9.525	4.76	0.3		
33300	★	★	★	★	●	●		3	3	9.525	4.76	0.3		
33320	★	★			●			3.2	3	9.525	4.76	0.3		
33330		★			●	★		3.3	3	9.525	4.76	0.3		
33350	★	★	★		●	★		3.5	3	9.525	4.76	0.3		
33400	★	★	★	★	●	●		4	3	9.525	4.76	0.3		
<b>43125</b>	★	★	★	★	●	●	★	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2		Показана правая пластина.
43145	★	★		★	●	★		1.45	1.5	12.7	4.76	0.2		
43150	★	★	★	●	●	●	★	1.5	3	12.7	4.76	0.2		
43175	★	★	★	★	●	●		1.75	3	12.7	4.76	0.2		
43200	★	★	★	●	●	●	★	2	3	12.7	4.76	0.2		
43230	★	★	●	★	●	●		2.3	3	12.7	4.76	0.2		
43250	★	★	★	★	●	●	★	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3		
43260	★	★	★		●	●		2.6	4.5	12.7	4.76	0.3		
43270	★	★			●	★		2.7	4.5	12.7	4.76	0.3		
43280		★		★	●	●		2.8	4.5	12.7	4.76	0.3		
43300	★	★	★	★	●	●	★	3	4.5	12.7	4.76	0.3		
43320	★				●	●		3.2	4.5	12.7	4.76	0.3		
43330		★		★	●	●		3.3	4.5	12.7	4.76	0.3		
43350	★	★	★	★	●	●	★	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3		
43400	★	★	★		●	●	★	4	4.5	12.7	4.76	0.3		
43420	★	★	★		●	●		4.2	4.5	12.7	4.76	0.4		
43430	★	★	★		●	●		4.3	4.5	12.7	4.76	0.4		
43450	★	★	●	★	●	●		4.5	4.5	12.7	4.76	0.4		
43470	★	★	★	★	●	★		4.7	4.5	12.7	4.76	0.4		
<b>44500</b>	★	★			●	★		5	4.5	12.7	6.35	0.4	Только правая оправка.	
44550	★				●			5.5	4.5	12.7	6.35	0.4		
44600	★				●	●		6	4.5	12.7	6.35	0.4		



Показана правая пластина.



Только правая оправка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

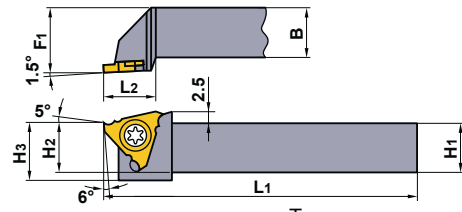
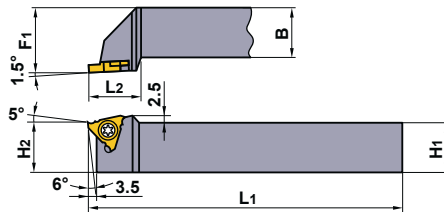
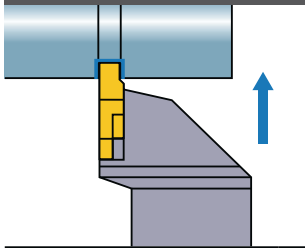
# НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## SMG ДЕРЖАВКА

- Ввинчивающийся тип.
- Положительные пластины приходят в негодность из-за незначительных вибраций.
- Применяется для точения канавок, как указано стрелкой, и резьбонарезания.
- Ширина канавки 0.3—1.3мм.

### SMGH

## Наружное точение канавок, Нарезание резьбы



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)							Крепёжный винт	Ключ
		Точение канавок	Нарезание резьбы	H1	B	L1	L2	H2	F1	H3		
<b>SMGHR1010E16</b>	★			10	10	70	16.5	10	12	14	FC400890T	ТКУ10F
<b>1212F16</b>	★	SMGTR 16×2○○○○ 16×2○○○○C	SMTTR 160360○○	12	12	80	16.5	12	16	14	FC400890T	ТКУ10F
<b>1616H16</b>	★			16	16	100	20	16	20	—	FC400890T	ТКУ10F
<b>2020K16</b>	★			20	20	125	20	20	25	—	FC400890T	ТКУ10F
<b>2525M16</b>	★			25	25	150	20	25	32	—	FC400890T	ТКУ10F

\* Момент затяжки (N • м) : FC400890T=2.5

## ПЛАСТИНЫ SMG (ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

Обозначение	Наличие			Ширина канавки W3 (мм)	Размеры (мм)				Геометрия
	Кермет	Твёрдый сплав			L3	D1	S1	C	
		NX2525	UT120T						
<b>SMGTR16X2050</b>			★	0.5	1.5	9.525	2	—	
<b>16X2060</b>	★	★	★	0.6	1.5	9.525	2	—	
<b>16X2050C</b>	★	★	★	0.5	1.5	9.525	2	0.05	
<b>16X2060C</b>	★	★	★	0.6	1.5	9.525	2	0.05	
<b>16X2070C</b>	★	★	★	0.7	2	9.525	2	0.05	
<b>16X2075C</b>	★	★	★	0.75	2	9.525	2	0.05	
<b>16X2080C</b>	★	★	★	0.8	2	9.525	2	0.1	
<b>16X2090C</b>	★	★	★	0.9	2	9.525	2	0.1	
<b>16X2095C</b>	★	★	★	0.95	2	9.525	2	0.1	
<b>16X2100C</b>	★	★	★	1	2.5	9.525	2	0.1	
<b>16X2110C</b>	★	★	★	1.1	2.5	9.525	2	0.1	
<b>16X2120C</b>	★	★	★	1.2	2.5	9.525	2	0.1	
<b>16X2130C</b>	★	★	★	1.3	2.5	9.525	2	0.1	

## ПЛАСТИНЫ SMT (НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ)

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)	Шаг резьбы (мм)	Геометрия
<b>SMTTR16036001</b>	★	0.1	1.0—1.5	
<b>16036002</b>	★	0.2	1.75—2.0	

(Примечание) Рекомендуется использование СОЖ.

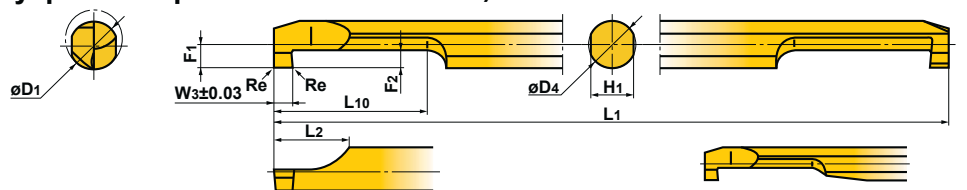
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твёрдость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
<b>P</b> Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280НВ	<b>UT120T</b>	100 (80—120)	0.07 (0.03—0.1)
		<b>NX2525</b>	130 (100—160)	0.07 (0.03—0.1)
<b>M</b> Нержавеющая сталь	≤200НВ	<b>UT120T</b>	130 (100—160)	0.1 (0.05—0.15)
<b>K</b> Чугун	Предел прочности ≤350МПа	<b>UT120T</b> <b>HT110</b>	100 (80—120)	0.1 (0.05—0.15)
<b>N</b> Алюминиевые сплавы	—	<b>HT110</b>	350 (300—400)	0.1 (0.05—0.15)
			250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)
Латунь	—	<b>HT110</b>	250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)
Плексиглас	—	<b>HT110</b>	250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# MICRO-MINI TWIN

CG Тип (Внутреннее протачивание канавок)



\*Только для CG03○○RS-○○B

Только правая оправка.

Обозначение	Наличие		Стружколом	Мин. диаметр обработки D1 (мм)	Макс. ширина канавки W3 (мм)	Макс. глубина канавки F2 (мм)	Размеры (мм)						
	Микросернистый твердый сплав	С покрытием					Re	D4	L1	L10	L2	F1	H1
	TF15	VP15TF											
CG0305RS-10	★	★	Да	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7
0305RS-10B	★	★	Нет	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7
0306RS-20	★	★	Да	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7
0306RS-20B	★	★	Нет	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7
03RS-10	●	●	Да	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7
03RS-10B	●	●	Нет	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7
03RS-20	●	●	Да	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7
03RS-20B	●	●	Нет	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7
0407RS-10	★	★	Да	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6
0407RS-10B	★	★	Нет	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6
0408RS-20	★	★	Да	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6
0408RS-20B	★	★	Нет	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6
04RS-10	●	●	Да	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6
04RS-10B	●	●	Нет	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6
04RS-20	●	●	Да	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6
04RS-20B	●	●	Нет	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6
0510RS-10	★	★	Да	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5
0510RS-10B	★	★	Нет	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5
0511RS-20	★	★	Да	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5
0511RS-20B	★	★	Нет	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5
05RS-10	●	●	Да	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5
05RS-10B	●	●	Нет	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5
05RS-20	●	●	Да	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5
05RS-20B	●	●	Нет	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5
0610RS-10	★	★	Да	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4
0610RS-10B	★	★	Нет	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4
0611RS-20	★	★	Да	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4
0611RS-20B	★	★	Нет	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4
06RS-10	●	●	Да	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4
06RS-10B	●	●	Нет	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4
06RS-20	●	●	Да	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4
06RS-20B	●	●	Нет	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4
0712RS-10	★	★	Да	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4
0712RS-10B	★	★	Нет	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4
0713RS-20	★	★	Да	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4
0713RS-20B	★	★	Нет	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4
07RS-10	●	●	Да	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4
07RS-10B	●	●	Нет	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4
07RS-20	●	●	Да	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4
07RS-20B	●	●	Нет	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

# MICRO-MINI TWIN

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)		Рекомендуемый вылет (мм)
		CG03RS/CG04RS	CG05RS/CG06RS/CG07RS	
<b>P</b> Углеродистая сталь - Легированная сталь 180—280НВ	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)	<p>CG Тип Micro-Mini Twin L10+2 (мм) Державка</p>
<b>M</b> Нержавеющая сталь ≤200НВ	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)	
<b>K</b> Чугун ≤350МПа	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.03 (0.01—0.05)	
<b>N</b> Цветные Металлы	120 (80—160)	0.03 (0.01—0.05)	0.05 (0.01—0.08)	

(Примечание) Рекомендуется использование СОЖ.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ MICRO-MINI TWIN

● При использовании державок обычного назначения / небольшие автоматизированные токарные станки:

1 Будьте осторожны при установке расточного инструмента в державку, не повредите вторую режущую кромку. Смотрите рис.1. При контакте внутренней поверхности державки со второй режущей кромкой возможно ее повреждение.

2 При использовании этого типа державки может возникнуть опасность повреждения стержня и второй режущей кромки. Убедитесь, что крепежные винты затянуты на установленную величину. Убедитесь, чтобы крепежный винт не попал на вторую режущую кромку, что может привести к поломке расточного инструмента.

◎ При использовании державок Mitsubishi

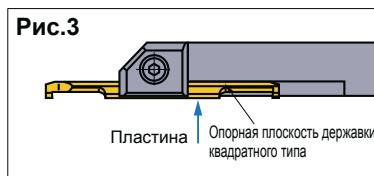
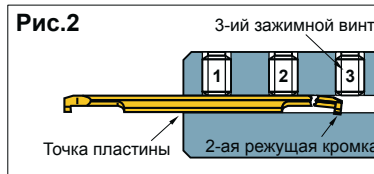
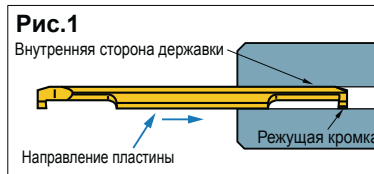
При использовании державок с рекомендованной величиной вылета инструмента следите, чтобы перед обработкой был снят 3-ий зажимной винт. Установленная величина зажима винта составляет 2.0 N•м.

● При использовании державки квадратного сечения:

1 При установке расточного инструмента в державку затяните зажимной винт обеспечив контакт расточной вставки с основной плоскостью державки. Смотрите рис.3

2 Убедитесь, что зажимные винты затянуты на установленную величину.

3 Не затягивайте зажимные винты без установки расточной вставки, поскольку зажимная планка может деформироваться.



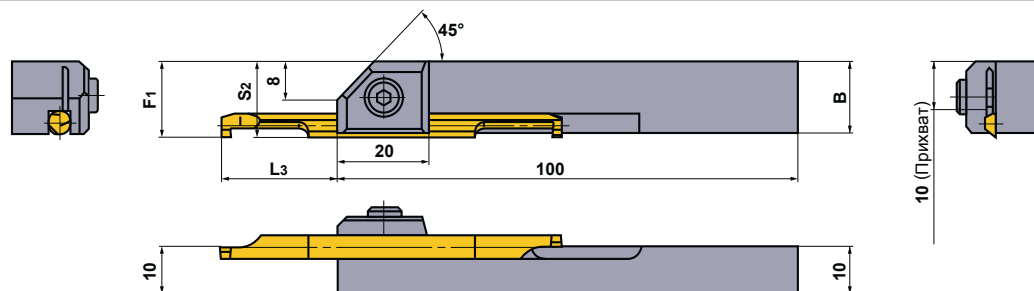
# ДЕРЖАВКА КРУГЛОГО ТИПА



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)						MICRO-MINI C	MICRO-MINI TWIN CG	*1 Крепёжный винт				Ключ	Крутящий момент (Н·м)	
		D4	D8	D5	L1	S1	S2			S3	①	②	③			④
RBH15820N	★	15.875	2	15	100	10	—	—		B	B	—	—	HKY20F	2.0	
15830N	★	15.875	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
15840N	★	15.875	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
15850N	★	15.875	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
15860N	★	15.875	6	15	100	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
15870N	★	15.875	7	15	100	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
15880N	★	15.875	8	15	100	20	20	—	—		D	D	D	—	HKY20F	2.0
RBH1620N	●	16	2	15	100	10	—	—	—		B	B	—	—	HKY20F	2.0
1630N	●	16	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
1680N	★	16	8	15	100	20	20	—	—		D	D	D	—	HKY20F	2.0
RBH19020N	★	19.05	2	18	125	10	—	—	—		C	C	—	—	HKY20F	2.0
19030N	★	19.05	3	18	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
19040N	★	19.05	4	18	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
19050N	★	19.05	5	18	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
19060N	★	19.05	6	18	125	15	15	—	—	06RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
19070N	★	19.05	7	18	125	20	20	—	—	07RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
19080N	★	19.05	8	18	125	20	20	—	—		A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH2020N	★	20	2	11	125	10	—	—	—		A	A	—	—	HKY20F	2.0
2030N	★	20	3	12	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	B	—	HKY20F	2.0
2040N	★	20	4	13	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
2050N	★	20	5	14	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
2060N	★	20	6	15	125	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
2070N	★	20	7	16	125	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
2080N	★	20	8	17	125	20	20	—	—		A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH2220N	★	22	2	11	125	10	—	10	—		A	B	—	A	HKY20F	2.0
2230N	★	22	3	12	125	10	10	10	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	A	HKY20F	2.0
2240N	★	22	4	13	125	15	15	12.5	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
2250N	★	22	5	14	125	15	15	12.5	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
2260N	★	22	6	15	125	15	15	15	—	06RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
2270N	★	22	7	16	125	20	20	15	—	07RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
2280N	★	22	8	17	125	20	20	15	—		A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2520N	★	25	2	11	150	10	—	—	—		A	B	—	—	HKY20F	2.0
2530N	★	25	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
2540N	★	25	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
2550N	★	25	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
2560N	★	25	6	15	150	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
2570N	★	25	7	16	150	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
2580N	★	25	8	17	150	20	20	—	—		A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH25420N	★	25.4	2	11	150	10	—	—	—		A	B	—	—	HKY20F	2.0
25430N	★	25.4	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
25440N	★	25.4	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
25450N	★	25.4	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
25460N	★	25.4	6	15	150	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
25470N	★	25.4	7	16	150	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
25480N	★	25.4	8	17	150	20	20	—	—		A	B	B	—	HKY20F	2.0

\*1 Порядковый номер зажимного винта A=HSS04004, B=HSS04006, C=HSS04008, D=HSS04003  
 ● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

## ДЕРЖАВКА КВАДРАТНОГО ТИПА



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					MICRO-MINI TWIN CG	Крепёжный винт	Ключ	Крутящий момент (Н•м)
		MICRO-MINI TWIN CG								
		B	F1	L3 *		S2				
		Ширина режущей кромки 1мм	Ширина режущей кромки 2мм							
<b>SBH1030R</b>	★	13.8	13.8	13—17.5 (14)	14—16.5 (15)	14	03RS-10(B), 03RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
<b>1040R</b>	★	14.7	14.8	18—22.5 (19)	19—21.5 (20)	15	04RS-10(B), 04RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
<b>1050R</b>	★	15.6	15.8	23—27.5 (24)	24—26.5 (25)	16	05RS-10(B), 05RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
<b>1060R</b>	★	16.5	16.8	23—32.5 (24)	24—31.5 (25)	17	06RS-10(B), 06RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
<b>1070R</b>	★	17.4	17.8	28—38 (29)	29—37 (30)	18	07RS-10(B), 07RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5

\* L3 - максимальная длина рекомендованного вылета для эффективного крепления, а ( ) рекомендуемая длина для обработки общего назначения.

# MICRO-MINI

- Целный твердосплавный тип с минимальным диаметром обработки  $\phi 3.2$  мм.
- Отношение  $l/d = 5$ .
- Пластина может быть заточена согласно применению.
- Применяется для широкого ряда инструментов, включая резбонарезание и точение канавок.

## СТАНДАРТНЫЕ MICRO-MINI (ЦЕЛНЫЙ ТВОРДОСПЛАВНЫЙ РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ)

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)				Мин. диаметр обработки (мм)	Макс. глубина канавки F2 (мм)	Геометрия
	Микроструктурный твердый сплав	W3	D4	L1	L2			
C03FR-BLS	★	2.0	3	80	15	3.2	1.0	
C04FR-BLS	★	2.5	4	80	20	4.2	1.5	
C05HR-BLS	★	3.0	5	100	25	5.2	2.0	

Только правая оправка.

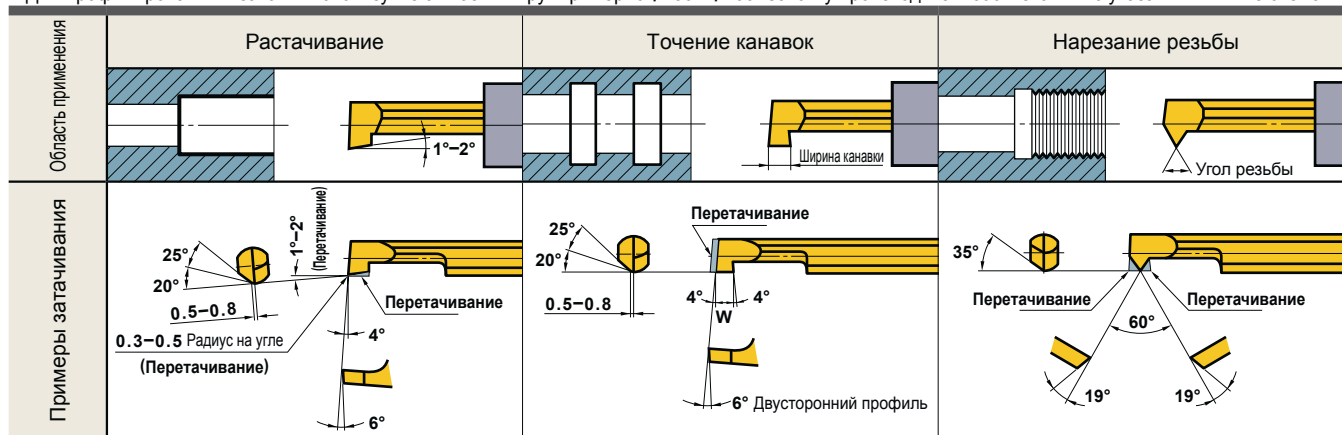
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	$l/d$	Исполнение режущей кромки	
					Угловой радиус или C *	Хонингование *
<b>P</b> Углеродистая сталь • Легированная сталь 180–280НВ	40 (30–50)	0.05 (–0.1)	0.2 (0.1–0.3)	5	0.1–0.5	0.01–0.05
<b>M</b> Нержавеющая сталь $\leq 200$ НВ	40 (30–50)	0.05 (–0.1)	0.2 (0.1–0.3)	5	$\leq 0.4$	0–0.03
<b>K</b> Чугун $\leq 350$ МПа	40 (30–50)	0.05 (–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	5	0.1–0.5	0.01–0.05
<b>N</b> Цветные Металлы	80 (60–100)	0.05 (–0.1)	0.3 (0.1–0.5)	5	0.1–0.5	0–0.03

\* Режущая кромка не хонингована. Пожалуйста, перед обработкой хонингуйте в соответствии с заготовкой.

## ЗАТОЧКА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА MICRO-MINI

- Инструмент MICRO-MINI может относиться как к расточному, так и к инструменту для прорезания канавок без каких-либо модификаций. Его можно перетачивать, как показано ниже.
- Для профилирования и заточки используйте алмазный круг примерно  $\phi 250$ – $\phi 400$ . Заточку производите в соответствии с указанными ниже схемами.



# ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК

## F Тип

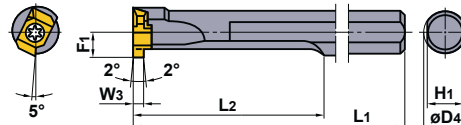
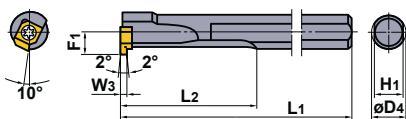
- Минимальный нарезаемый диаметр 10мм.
- Ввинчивающийся тип.
- Для различного применения.
- Макс. глубина канавки : 3мм.

### FSL51

#### Внутреннее протачивание канавок, Нарезание резьбы, Растачивание

1 Угловой тип (FSL5108R,5110R)

2 Угловой тип (FSL5112R,5114R,5116R)



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)							Мин. диаметр обработки (мм)	Макс. глубина канавки (мм)	*			
		Точение канавок	Нарезание резьбы	D4	L1	L2	F1	H1	W3	Крепёжный винт			Ключ			
<b>FSL5108R</b>	●	MLG	10 $\odot$ L	MLT	1001L	8	125	30	4.8	7	1.2	10	1.0	TS25	ТКУ08F	
<b>5110R</b>	●		10 $\odot$ L		1001L	10	150	40	5.8	9	1.5					2.0
<b>5112R</b>	●	MLG	14 $\odot$ L	MLT	1401L	12	180	50	6.8	10.8	1.5	14	2.0	TS32	ТКУ08F	
<b>5114R</b>	●		14 $\odot$ L		1401L	14	180	60	7.8	12.4	2.0					3.0
<b>5116R</b>	●		20 $\odot$ L		2001L	16	200	70	9.7	14	2.0					3.0

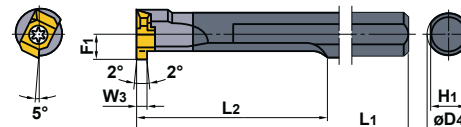
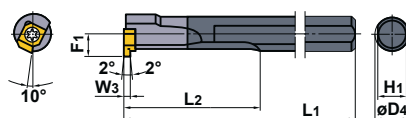
\* Момент затяжки (N • м) : TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

### FSL52

#### (Твёрдосплавный хвостовик) Внутреннее протачивание канавок, Нарезание резьбы

1 Угловой тип (FSL5208R,5210R)

2 Угловой тип (FSL5212R,5214R,5216R)



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)							Мин. диаметр обработки (мм)	Макс. глубина канавки (мм)	*			
		Точение канавок	Нарезание резьбы	D4	L1	L2	F1	H1	W3	Крепёжный винт			Ключ			
<b>FSL5208R</b>	●	MLG	10 $\odot$ L	MLT	1001L	8	125	60	4.8	7	1.2	10	1.0	TS25	ТКУ08F	
<b>5210R</b>	●		10 $\odot$ L		1001L	10	150	70	5.8	9	1.5					2.0
<b>5212R</b>	●	MLG	14 $\odot$ L	MLT	1401L	12	180	80	6.8	10.8	1.5	14	2.0	TS32	ТКУ08F	
<b>5214R</b>	●		14 $\odot$ L		1401L	14	180	85	7.8	12.4	2.0					3.0
<b>5216R</b>	★		20 $\odot$ L		2001L	16	200	115	9.7	14	2.0					3.0

\* Момент затяжки (N • м) : TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



## ПЛАСТИНЫ

Область применения	Ширина канавки/ Шаг резьбы $W_3$ (мм)	Обозначение	С покрытием	Твердый сплав	Размеры (мм)						Геометрия	
			UP20M	UTi20T	L1	L2	L3	S1	Re	C		
Точение канавок	1.2	<b>MLG1012L</b>		●	7	5	1	2.38	—	0.1	<b>MLG...L</b> 	
	1.5	<b>1015L</b>		●	7	5	1	2.38	—	0.1		
	2	<b>1020L</b>		●	7	5	1	2.38	—	0.1		
	Точение канавок	1.5	<b>MLG1415L</b>		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	<b>MLG...L</b> 
		2	<b>1420L</b>		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
		3	<b>1430L</b>		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
		2	<b>2020L</b>		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
		3	<b>2030L</b>		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
		4	<b>2040L</b>		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	Нарезание резьбы	Шаг 1.5—2.0	<b>MLT1001L</b>	★	●	7	5	—	2.38	0.1	—	<b>MLT</b> 
Шаг 1.5—2.5		<b>1401L</b>	★	●	11.8	6.5	—	4.76	0.1	—		
Шаг 1.5—3.5		<b>2001L</b>	★	●	16.8	9.03	—	6.35	0.1	—		

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)			
				1.2, 1.5mm	2.0mm	3.0mm	4.0mm
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280HV	UP20M • UTi20T	90 (60—120)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)
	280—350HV	UP20M • UTi20T	80 (50—100)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)