

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

ИДЕНТИФИКАЦИЯ СЕРИИ GY F010

ПЛАСТИНЫ СЕРИИ GY F012

GY-СЕРИЯ F016

UG ДЕРЖАВКА F106

MG ДЕРЖАВКА F108

SMG ДЕРЖАВКА F110

ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

GY-СЕРИЯ F080

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-MINI TWIN F111

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-MINI F115

F ТИП РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА F116

*Алфавитный указатель

F115 C○○○R-BLS

F111 CG

F116 FSL51

F116 FSL52

F016 GY

F106 KGBN

F107 KGT

F108 MGH

F109 MGT

F117 MLG

F117 MLT

F113 RBH

F114 SBH

F110 SMGH

F110 SMTG

F110 SMTT

F107 UGH

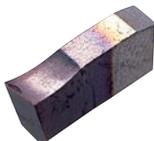
F106 UGHN

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 поднутрений	Нарезание пазов на торце	
GY Серия 		Модульный тип ● Тип с прижимом. ● Высокая жесткость конструкции для точной обработки. (система Triforce) ● Широкая номенклатура пластин. Тип Моноблок ● Упругий тип зажима.	1.5	1.5	1.5	2	2	2	F016
			2.24	2.24	2.24			2.24	
			2.39	2.39	2.39		2.5	2.39	
			2.5	2.5	2.5			2.5	
			2.74	2.74	2.74			2.74	
			3.18	3.18	3.18	3	3	3.18	
			3.24	3.24	3.24	3.18	3.18	3.24	
			4	4	4	3.18	3.18	4	
			4.24	4.24	4.24	4	4	4.24	
			4.75	4.75	4.75	4.24	4.24	4.75	
			5.24	5.24	5.24	4.75	4.75	5.24	
			6	6	6	5.24	5.24	6	
			6.31	6.31	6.31	6	6	6.31	
			6.35	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35	
			8	8	8	6.35	6.35	8	
			UG Державка 		● Упругий тип зажима. ● Усиленный зажим пластины. ● Блочный тип, лопаточный тип и цельный тип. ● Максимальный диаметр для отрезки 120мм.	2.2	2.2	2.2	
3.1	3.1	3.1							
4.1	4.1	4.1							
5.1	5.1	5.1							
MG Державка 		● Тип с прижимом. ● Высокий класс точности пластин. ● Пластины с положительным углом при незначительной вибрации обеспечивают хорошее качество обработки поверхности.	1.25						F108
			6						
SMG Державка 		● Ввинчивающийся тип. ● Высокий класс точности пластин. ● Пластины с положительным углом при незначительной вибрации обеспечивают хорошее качество обработки поверхности.	0.5						F110
			1.3						
ГТАН ГТВН ГТСН СТАН СТВН СТСН СТДН		● Резцедержатели с многорезцовой оправкой. ● Маленькая державка : 8мм – 16мм ● Возможен контроль обратного зажима. ● Высокая жесткость, благодаря конструкции вертикальной пластины. ● Экономичность, благодаря конструкции 3-х угловой пластины.	0.3						D016
			1						
			3.0						
			0.7	0.7	0.7				
			1.0	1.0	1.0				
			1.5	1.5	1.5				
2.0	2.0	2.0							
0.7	0.7	0.7							
1.0	1.0	1.0							
1.5	1.5	1.5							
2.0	2.0	2.0							
1.5	1.5	1.5							
2.0	2.0	2.0							
1.5	1.5	1.5							
2.0	2.0	2.0							
2.2	2.2	2.2							
2.5	2.5	2.5							
2.5	2.5	2.5							
2.5	2.5	2.5							

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 поднутрений	Нарезание пазов на торце	
МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ СТЕН 		<ul style="list-style-type: none"> ● Резцедержатели с многолезвовой оправкой. ● Маленькая державка : 16мм ● Высокая острота режущей кромки и отличный отвод стружки. ● Максимальный диаметр для отрезки : 23—35мм 	3.0	3.0	3.0				D023
			CSVH 		<ul style="list-style-type: none"> ● Для резцедержателей копировального типа. ● Маленькая державка : 7—12мм ● Одна державка для правого точения, левого точения, прорезания канавок, нарезания резьбы и отрезных операций. ● Наиболее подходящие для обработки небольших деталей с рабочим диаметром 5 мм или менее. ● Максимальная глубина канавки : 0.3—2.5мм ● Максимальный диаметр для отрезки : 3—5мм 	0.25 1.5		0.6 1.5	

ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОРЕЗАНИЯ

Обозначение державки	Форма пластины	Характеристика	Мин. диаметр обработки (мм)	Ширина канавки (мм)	Макс. глубина канавки (мм)	Страница
GY 		Модульный тип <ul style="list-style-type: none"> ● Тип с прижимом. ● Высокая жесткость конструкции для точной обработки. (система Triforce) ● Широкая номенклатура пластин. Тип Моноблок <ul style="list-style-type: none"> ● Упругий тип зажима. 	25	2 6.35	4 13	F080
FSL5 		<ul style="list-style-type: none"> ● Ввинчивающийся тип. ● Высокий класс точности пластин. ● Державка может использоваться как для точения канавок, так и для нарезания резьбы. ● Максимальная глубина канавки 3мм. 	10	1.2 4.0	1.0 3.0	
Расточной инструмент MICRO-MINI TWIN 	—	<ul style="list-style-type: none"> ● Цельный твердосплавный тип. ● Экономичность, за счет использования одной державки с двумя режущими кромками. 	3.0	1.0 2.0	1.0 2.0	F111
Расточной инструмент MICRO-MINI 	—	<ul style="list-style-type: none"> ● Цельный твердосплавный тип. ● Пластина может быть заточена согласно применению. 	3.2	2.0 3.0	1.0 2.0	

GY СЕРИЯ

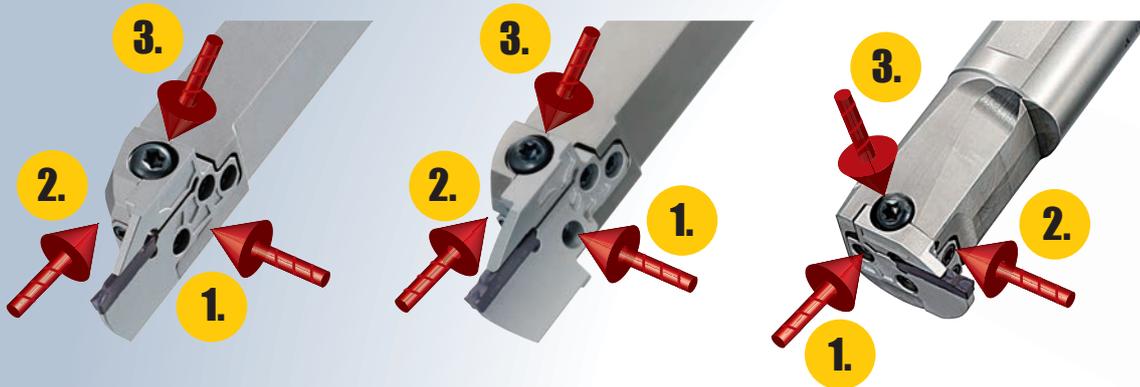
Серия GY обладает высокой прочностью и точностью, обеспечивающими стабильность при протачивании канавок.

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.

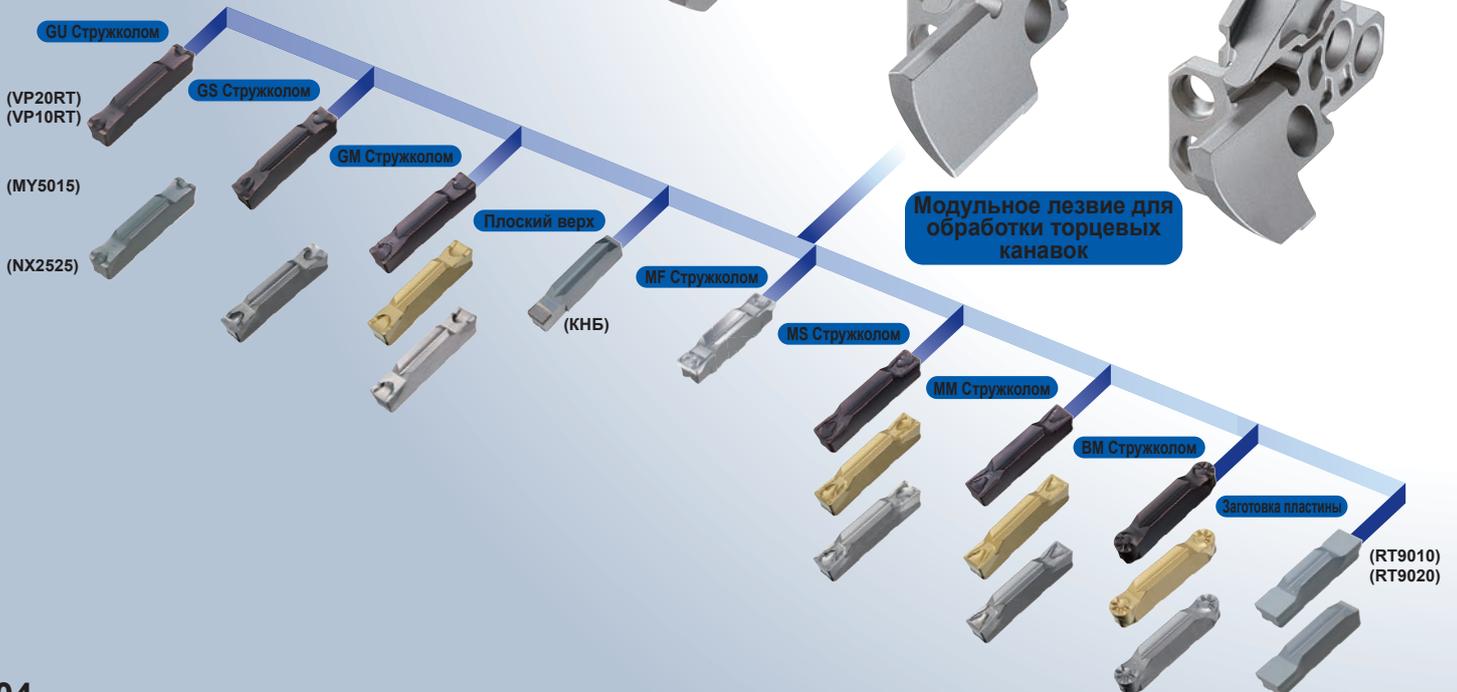
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



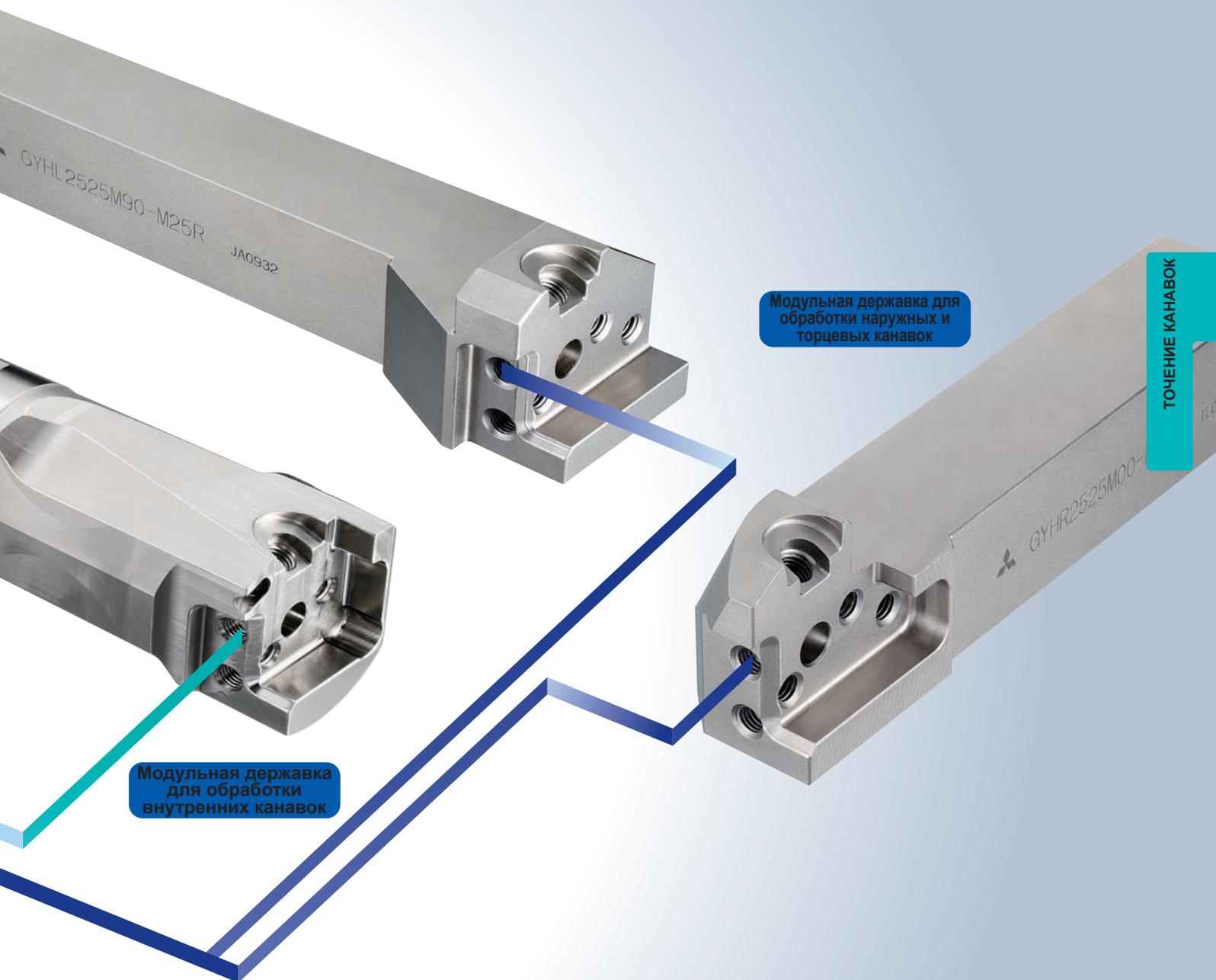
Модульное лезвие для обработки наружных и внутренних канавок

Модульное лезвие для обработки наружных канавок

Модульное лезвие для обработки торцевых канавок



Легкость использования системы с модульными лезвиями обеспечивает гибкость применения инструмента, сохраняя при этом общую прочность, сравнимую с прочностью моноблочной державки.



Широкий ассортимент инструмента и его сочетаний для выполнения разнообразных операций по обработке канавок.

GY СЕРИЯ

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

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Наружное Точение • Торцевые державки

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



● Широкий спектр локаторов для обработки торцевых 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

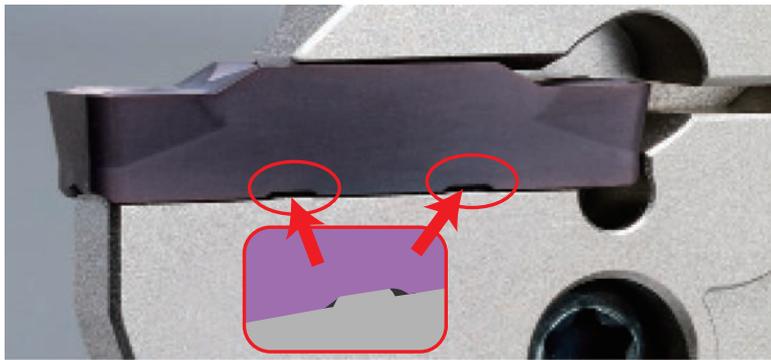
Короткий тип

Стандартный тип

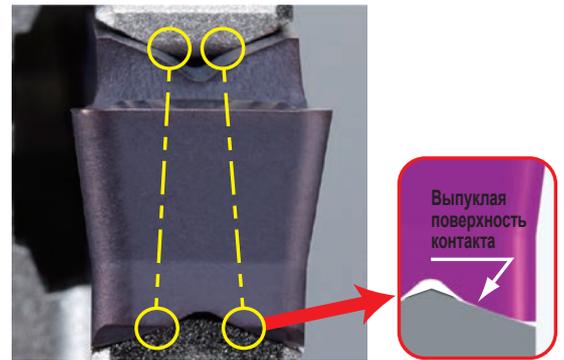
Оригинальная конструкция пластины, открывающая возможности для новых прикладных задач в нарезании канавок!

● Исключительно надежный зажим пластины

Предохранительные шпонки предотвращают перемещение пластины.

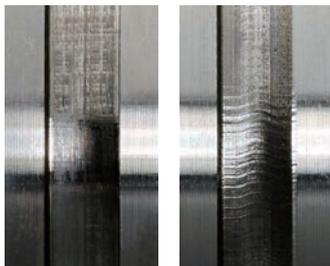


Выпуклая геометрия обеспечивает высокую точность крепления.



Сравнение качества чистовой обработки поверхности

Серия GY позволяет добиться стабильной обработки в таких условиях резания, при которых стандартный инструмент модульного типа испытывает сильные вибрации.

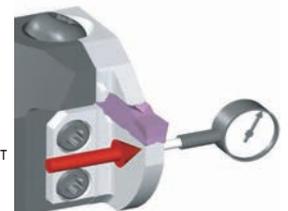
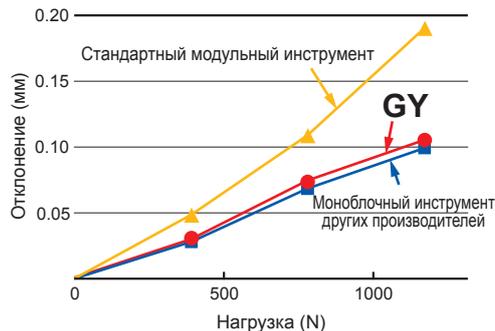


GY Стандартный модульный инструмент

<Режимы резания>
 Заготовка : SCM440
 Ширина пластины : 5мм
 Скорость резания : 150м/мин
 Подача : 0.2мм/об
 Глубина канавки : 23мм

Сравнение жесткости

Серия GY обладает высокой жесткостью, сравнимой с жесткостью моноблочного инструмента для обработки канавок.



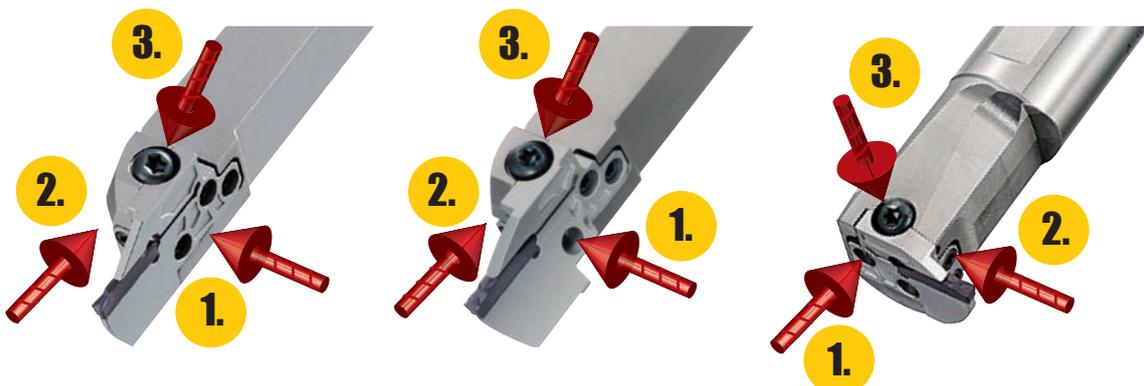
(Корпус инструмента для пластин 5 мм)

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Новая система TRIFORCE обеспечивает повышенную стабильность и производительность!

● Система TRIFORCE

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



ПЛАСТИНА

● ШИРОКИЙ ВЫБОР ПЛАСТИН

● Система стружколомов



● Выбор ширины канавок



● Пластины с различными углами



ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



● MF Стружколом

Эффективное стружкодробление при обработке с поперечной подачей.

Контроль стружки при чистовой обработке.

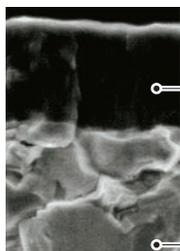


● МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ

Обрабатываемый материал	P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	S Жаропрочные сплавы / Титановые сплавы	H Закалённая сталь
Режимы резания					
Стабильное	NX2525				MB8025
↑	MY5015			VP10RT	
	VP10RT	VP10RT	MY5015	RT9010	
	VP20RT	VP20RT	VP10RT	VP20RT	
↓			VP20RT		
Нестабильное			VP20RT		

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

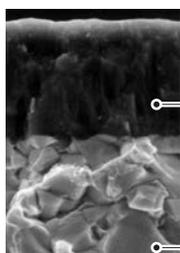
Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

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

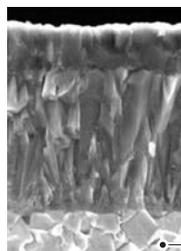
Твердосплавная основа (HRA90.5)

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



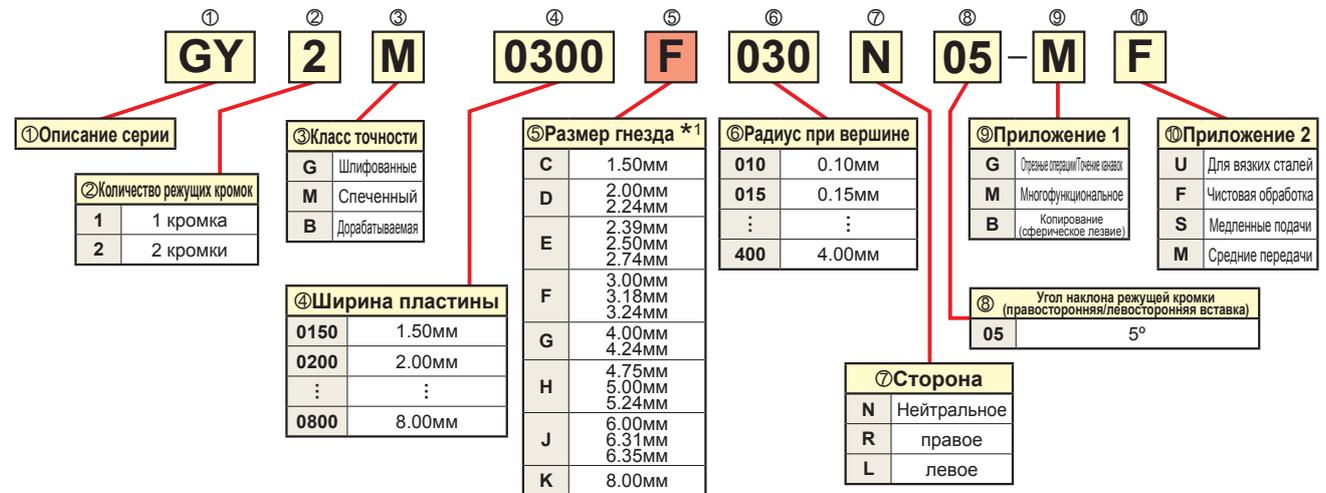
2 Тип режущей кромки

RT9010/RT9020 для вставной пластины

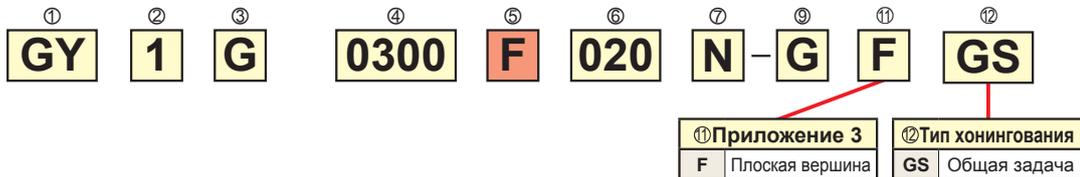
- Для сменных заготовок прежде всего рекомендуется использовать RT9020 в связи с большей прочностью твердосплавной основы, что предполагает более широкий диапазон применений. RT9010 имеет более твердую основу по сравнению с RT9020 и является идеальным для обеспечения более длительного срока службы инструмента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

ОБОЗНАЧЕНИЕ GY-СЕРИЯ

■ ПЛАСТИНА



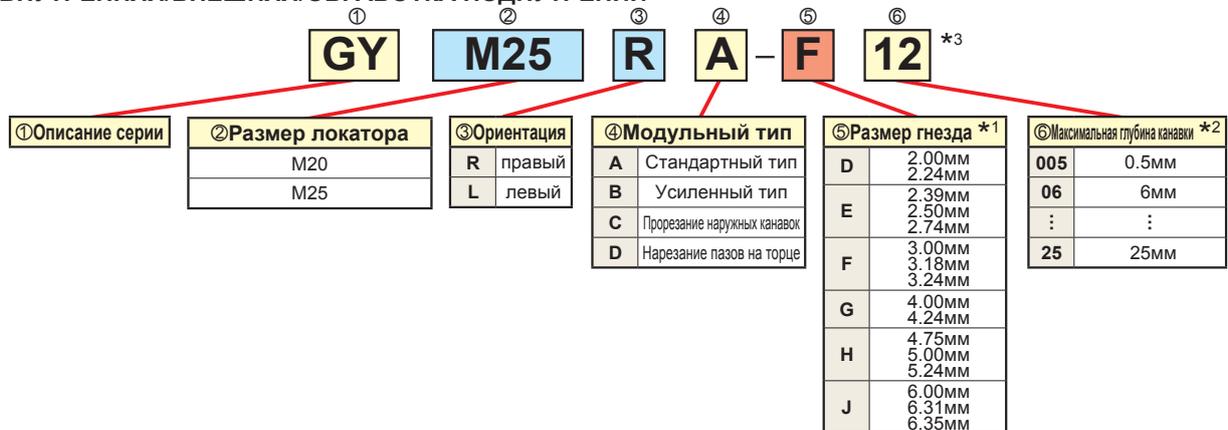
■ КНБ ПЛАСТИНЫ



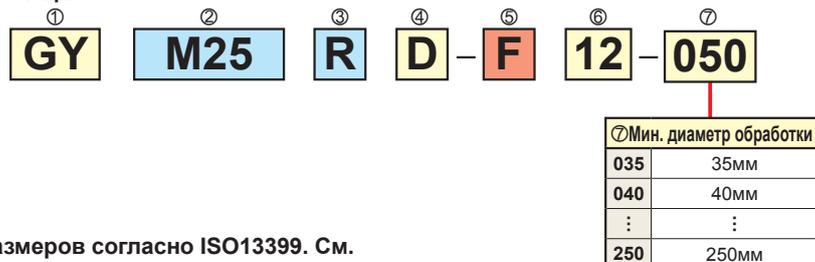
*1 Выберите размер гнезда с тем же символом, что и локатор.

■ ЛОКАТОР

● ВНУТРЕННЯЯ/ВНЕШНЯЯ/ОБРАБОТКА ПОДНУТРЕНИЙ



● НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ



Примечание : Обозначения размеров согласно ISO13399. См. стр. PR13-16, где приводится дополнительная информация.

*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 (CDX) на стр. F080 — F086.

*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

① **GY** ② **P** ③ **R** ④ **2525** ⑤ **M** ⑥ **00** - ⑦ **K** ⑧ **25**

① Описание серии

③ Ориентация

R	правая
L	левая

④ Диаметр Хвостовика (H x W)

1010	10ммx10мм
1212	12ммx12мм
1616	16ммx16мм
2012	20ммx12мм
2020	20ммx20мм
2525	25ммx25мм
3225	32ммx25мм
3232	32ммx32мм

⑤ Длина державки

J	110мм
JX	120мм
K	125мм
M	150мм
P	170мм

⑥ Угол (градусов)

00	0°
50	50°
90	90°

⑦ Размер гнезда *1

C	1.50мм
D	2.00мм 2.24мм
E	2.39мм 2.50мм 2.74мм
F	3.00мм 3.18мм 3.24мм
G	4.00мм 4.24мм
H	4.75мм 5.00мм 5.24мм
J	6.00мм 6.31мм 6.35мм
K	8.00мм

⑧ Ориентация локатора

06	6мм
08	8мм
⋮	⋮
25	25мм

② Тип державки

P	С моноблочной державкой выступающего типа
H	Державка

ДЕРЖАВКА

① **GY** ② **H** ③ **R** ④ **2525** ⑤ **M** ⑥ **00** - ⑦ **M25** ⑧ **R**

⑦ Размер локатора

M20
M25

⑧ Ориентация локатора

R	правая
L	левая

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

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

ТИП МОНОБЛОК

① **GY** ② **A** ③ **R** ④ **20** ⑤ **K** ⑥ **90** ⑦ **A** - ⑧ **F** ⑨ **06**

① Описание серии

③ Ориентация

R	правая
L	левая

④ Диаметр Хвостовика

20	20мм
25	25мм
32	32мм
40	40мм
50	50мм

⑤ Длина державки

K	125мм
L	140мм
M	150мм
P	170мм
Q	180мм
R	200мм
S	250мм
T	300мм

⑥ Угол (градусов)

90	90°
----	-----

⑦ Длина шейки

A	30мм
B	40мм
C	50мм
D	60мм
F	80мм

⑧ Размер гнезда *1

D	2.00мм 2.24мм
E	2.39мм 2.50мм 2.74мм
F	3.00мм 3.18мм 3.24мм
G	4.00мм 4.24мм
H	4.75мм 5.00мм 5.24мм
J	6.00мм 6.31мм 6.24мм

⑨ Ориентация локатора

06	6мм
07	7мм

② Тип державки

A	Монолитная державка
D	Державка

ДЕРЖАВКА

① **GY** ② **D** ③ **R** ④ **40** ⑤ **M** ⑥ **90** ⑦ **D** - ⑧ **M25** ⑨ **L**

⑧ Размер локатора

M20
M25

⑨ Ориентация локатора

R	правая
L	левая

*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	Твердый сплав	КНБ		CW		RER/L	CDX	L	
			VP10RT	VP20RT					MY5015	NX2525				Ширина пластины
Нарезание канавок и отрезка	GU Стружколом (Для вязких сталей) 	GY2M0200D020N-GU	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
		GY2M0239E020N-GU	●	●	●				E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70
		GY2M0250E020N-GU	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70
		GY2M0300F030N-GU	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70
		GY2M0318F030N-GU	●	●	●				F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70
		GY2M0400G030N-GU	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65
		GY2M0475H040N-GU	●	●	●				H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0500H040N-GU	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0600J040N-GU	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0635J040N-GU	●	●	●				J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65
Нарезание канавок и отрезка	GS Стружколом (Медленные подачи) 	NEW GY2M0150C010N-GS	●	●	●				C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70
		GY2M0200D020N-GS	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
		GY2M0239E020N-GS	●	●	●				E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0250E020N-GS	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0300F020N-GS	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0318F020N-GS	●	●	●				F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-GS	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65
		GY2M0475H030N-GS	●	●	●				H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65
		GY2M0500H030N-GS	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65
		GY2M0600J030N-GS	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65
Нарезание канавок и отрезка	GM Стружколом (Средние передачи) 	NEW GY2M0800K030N-GS	●	●					K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.50
		NEW GY2M0150C020N-GM	●	●	●				C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70
		GY2M0200D020N-GM	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0239E020N-GM	●	●	●				E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0250E020N-GM	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0300F030N-GM	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70
		GY2M0318F030N-GM	●	●	●				F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70
		GY2M0400G030N-GM	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65
		GY2M0475H040N-GM	●	●	●				H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0500H040N-GM	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
Отрезка	R/L05-GM Стружколом 	GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
		GY2M0200D020L05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
		GY2M0250E020R05-GM	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825
		GY2M0250E020L05-GM	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825
		GY2M0300F030R05-GM	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85
		GY2M0300F030L05-GM	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85
		GY2M0400G030R05-GM	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85
		GY2M0400G030L05-GM	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85
		GY2M0500H040R05-GM	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95
		GY2M0500H040L05-GM	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95

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

(10 пластины в упаковке) (Пластины КНБ поставляются по 1 шт.)

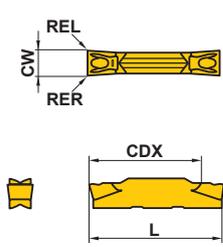
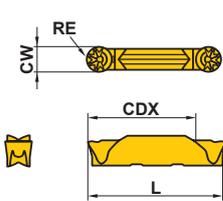
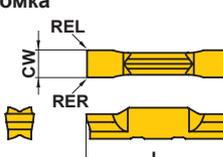
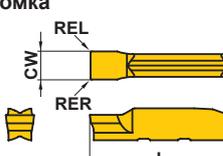
Область применения	Геометрия	Обозначение	Наличие								Размер гнезда	Размеры (мм)						
			С покрытием				Кермет					Ширина пластины	Допуск	RER/L	CDX	L	LE	
			VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	Твердый сплав	RT9010	RT9020	КНБ								
			MB8025	BC8110	NEW													
Нарезание канавок	Плоская вершина (Для закаленных материалов) 	GY1G0200D020N-GFGS								●	●	D	2.00 ±0.03	0.2	—	20.70	2.7	
		GY1G0239E020N-GFGS									●	●	E	2.39 ±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0250E020N-GFGS									●	●	E	2.50 ±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0300F020N-GFGS									●	●	F	3.00 ±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0318F020N-GFGS									●	●	F	3.18 ±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0400G020N-GFGS									●	●	G	4.00 ±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0475H020N-GFGS									●	●	H	4.75 ±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0500H020N-GFGS									●	●	H	5.00 ±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		NEW GY1G0600J020N-GFGS									●	●	J	6.00 ±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		Многофункциональное нарезание канавок	MF Стружколом (чистовая обработка) 	GY2G0200D020N-MF	●	●	●	●						D	2.00 ±0.02	0.2	19.5	21.05
*1 GY2G0224D015N-MF	●			●	●	●							D	2.24 ±0.02	0.15	19.8	21.05	—
GY2G0239E020N-MF	★			★	★	★							E	2.39 ±0.02	0.2	19.2	21.05	—
GY2G0250E020N-MF	●			●	●	●							E	2.50 ±0.02	0.2	19.4	21.05	—
*1 GY2G0274E020N-MF	●			●	●	●							E	2.74 ±0.02	0.2	19.7	21.05	—
GY2G0300F020N-MF	●			●	●	●							F	3.00 ±0.02	0.2	19.5	21.05	—
GY2G0300F040N-MF	●			●	●	●							F	3.00 ±0.02	0.4	19.3	21.05	—
GY2G0318F020N-MF	★			★	★	★							F	3.18 ±0.02	0.2	19.5	21.05	—
GY2G0318F040N-MF	★			★	★	★							F	3.18 ±0.02	0.4	19.3	21.05	—
*1 GY2G0324F020N-MF	●			●	●	●							F	3.24 ±0.02	0.2	19.5	21.05	—
GY2G0400G020N-MF	●			●	●	●							G	4.00 ±0.02	0.2	24.9	25.95	—
GY2G0400G040N-MF	●			●	●	●							G	4.00 ±0.02	0.4	24.7	25.95	—
GY2G0400G080N-MF	●			●	●	●							G	4.00 ±0.02	0.8	24.3	25.95	—
*1 GY2G0424G020N-MF	●			●	●	●							G	4.24 ±0.02	0.2	24.9	25.95	—
GY2G0475H020N-MF	★			★	★	★							H	4.75 ±0.02	0.2	24.4	25.95	—
GY2G0475H040N-MF	★			★	★	★							H	4.75 ±0.02	0.4	24.2	25.95	—
GY2G0475H080N-MF	★			★	★	★							H	4.75 ±0.02	0.8	23.8	25.95	—
GY2G0500H020N-MF	●			●	●	●							H	5.00 ±0.02	0.2	24.4	25.95	—
GY2G0500H040N-MF	●			●	●	●							H	5.00 ±0.02	0.4	24.2	25.95	—
GY2G0500H080N-MF	●			●	●	●							H	5.00 ±0.02	0.8	23.8	25.95	—
*1 GY2G0524H020N-MF	●			●	●	●							H	5.24 ±0.02	0.2	24.4	25.95	—
GY2G0600J020N-MF	●			●	●	●							J	6.00 ±0.02	0.2	24.4	25.95	—
GY2G0600J040N-MF	●			●	●	●							J	6.00 ±0.02	0.4	24.2	25.95	—
GY2G0600J080N-MF	●			●	●	●							J	6.00 ±0.02	0.8	23.8	25.95	—
*1 GY2G0631J020N-MF	●			●	●	●							J	6.31 ±0.02	0.2	24.4	25.95	—
GY2G0635J020N-MF	★			★	★	★							J	6.35 ±0.02	0.2	24.4	25.95	—
GY2G0635J040N-MF	★			★	★	★							J	6.35 ±0.02	0.4	24.2	25.95	—
GY2G0635J080N-MF	★			★	★	★							J	6.35 ±0.02	0.8	23.8	25.95	—
MS Стружколом (Медленные подачи)		GY2M0200D020N-MS	●	●	●	●						D	2.00 ±0.03	0.2	19.1	20.70	—	
		GY2M0250E020N-MS	●	●	●	●							E	2.50 ±0.03	0.2	19.1	20.70	—
		GY2M0300F020N-MS	●	●	●	●							F	3.00 ±0.03	0.2	19.2	20.70	—
		GY2M0300F040N-MS	●	●	●	●							F	3.00 ±0.03	0.4	18.9	20.70	—
		GY2M0400G020N-MS	●	●	●	●							G	4.00 ±0.04	0.2	24.2	25.65	—
		GY2M0400G040N-MS	●	●	●	●							G	4.00 ±0.04	0.4	23.9	25.65	—
		GY2M0500H040N-MS	●	●	●	●							H	5.00 ±0.04	0.4	23.9	25.65	—
		GY2M0500H080N-MS	●	●	●	●							H	5.00 ±0.04	0.8	23.5	25.65	—
		GY2M0600J040N-MS	●	●	●	●							J	6.00 ±0.04	0.4	23.9	25.65	—
		GY2M0600J080N-MS	●	●	●	●							J	6.00 ±0.04	0.8	23.5	25.65	—
NEW GY2M0800K080N-MS	●	●	●	●							K	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	КНБ		CW		RE RER/L	CDX	L		
			VP10RT	VP20RT					MY5015	NX2525				Ширина пластины	Допуск
Многофункциональное нарезание канавок	ММ Стружколом (Средние передачи) 	GY2M0200D020N-MM	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MM	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MM	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F040N-MM	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0300F080N-MM	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.8	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-MM	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.2	24.1	25.65
		GY2M0400G040N-MM	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0400G080N-MM	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0500H040N-MM	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MM	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MM	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MM	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MM	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
		GY2M0800K120N-MM	●	●	●					K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50
Для копировального точения / обработки внутренних	ВМ Стружколом 	GY2M0200D100N-BM	●	●	●	●			D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90	
		GY2M0250E125N-BM	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90
		GY2M0300F150N-BM	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90
		GY2M0318F159N-BM	●	●	●	●				F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90
		GY2M0400G200N-BM	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80
		GY2M0475H238N-BM	●	●	●	●				H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80
		GY2M0500H250N-BM	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80
		GY2M0600J300N-BM	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90
		GY2M0635J318N-BM	●	●	●	●				J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90
		GY2M0800K400N-BM	●	●	●					K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80
*1 Дорабатываемая	2 кромка 	GY2B0220D020N			●	●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.05	
		GY2E0270E020N			●	●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.05	
		GY2E0340F020N			●	●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.05	
		GY2E0420G020N			●	●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	26.00	
		GY2E0520H020N			●	●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	26.00	
		GY2E0655J020N			●	●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	26.00	
		GY2E0655J020N			●	●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	26.00	
	1 кромка 	GY1B0220D020N			●	●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.07	
		GY1E0270E020N			●	●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.10	
		GY1E0340F020N			●	●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.00	
		GY1E0420G020N			●	●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	25.86	
		GY1E0520H020N			●	●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	25.90	
		GY1E0655J020N			●	●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	25.90	
		GY1E0655J020N			●	●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	25.90	

*1 Пластины могут быть заточены самим заказчиком.

● : Есть на складе.

(10 пластины в упаковке)

Характеристика

СТАНДАРТЫ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА

Категория	Область применения		Название стандарта	Ширина (допустимое отклонение)									
				Для вала				Для Наличие отверстия					
Стопорное кольцо типа С 	Для вала	Для Наличие отверстия		0.5	+0.14	0.305	+0.051	1.15	+0.14	9	+0.14	0.457	+0.051
				0.7		0.457	0	1.35		1.1		0.457	0
Фиксирующее кольцо типа С 	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) JIS B 2804 (Япония)	0.8	+0.18	0.737	+0.127	1.75	+0.18	1.3	+0.22	0.737	+0.127
				0.9		0.991		0		1.95		1.6	
				1.1	1.168	1.422	+0.102	2.2	1.85	1.168	+0.102		
				1.3	1.422	1.727	0	2.7	2.15	1.422	0		
				1.6	1.727	2.184	+0.127	3.2	2.65	1.727	+0.127		
				1.85	2.184	2.616	0	4.2	3.15	2.184	0		
				2.15	2.616	3.048	+0.152		4.15	2.616	+0.152		
				2.65	3.048	3.531	0		5.15	3.048	0		
				3.15	3.531	6.2	+0.22		6.2	6.2	+0.22		
				4.15	6.2		0				0		
5.15			0				0						
Стопорное кольцо типа Е 	Для вала		N1*** Американский	0.32	+0.05	0.305	+0.051	0.3	+0.05				
				0.5	0	0.457	0	0.4	0				
				0.7	+0.10	0.584		0.5					
				1.0	0	0.737	+0.076	0.7	+0.10				
				1.2	+0.14	0.991	0	0.9	0				
				1.4	0	1.168		1.15					
						1.422	+0.102	1.75	+0.14				
		1.727	0	2.2	0								

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

СТАНДАРТЫ КОЛЬЦЕВОГО УПЛОТНЕНИЯ

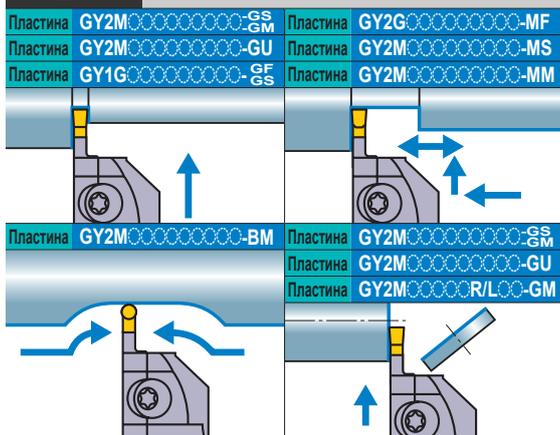
Категория	Название стандарта	Ширина (допустимое отклонение)											
		Общая		Для давления масла		Для давления воздуха							
Статическое использование	DIN 3770/3771 (Германия) JIS B 2401 (Япония) ISO 3601	2.54	+0.13	1.9	+0.1	2.3	+0.2						
		3.18		2.3	0	2.3							
4.32	2.9	+0.15		3.1									
6.1	3.6	+0.2		3.7									
Динамическое использование	SMS 1586/1588 (Швеция) BS 1806/4518 (Великобритания) SAE AS-568 (США)	3.2	+0.2	2.5	+0.14	5.5	+0.3	2.4	+0.25	2.3	+0.2	2.2	+0.25
		4.0		3.2		3.6		3.6					
		7.5	4.7	4.5	6.4	3.7	3.1	3.4					
		11.0	7.5	7.0	9.0	4.8	4.6	6.9					
		2.39	7.5	8.6	10.7	7.1	6.4	9.3					
		3.58	11.1	10.7		9.5	9.0						
		4.78											
7.14													
9.58													

- 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.

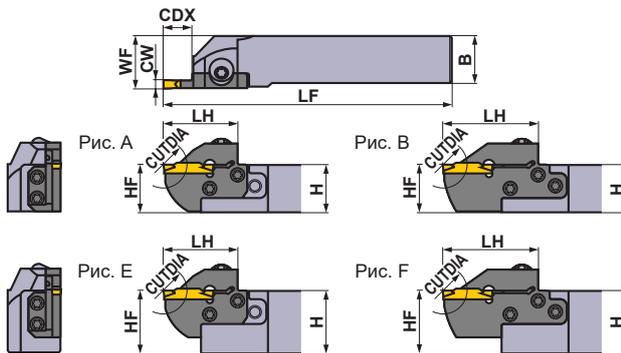
GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00 2.24	6	12	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	A
				Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	E
		10	20	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	E
		Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	E		
			L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	E		
18 *4	36	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	D		
			L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	D		
		Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	B		
			L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	B		
20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	D		
			L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	D		
		Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	B		
			L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	B		
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	F		
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	F		
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	F				
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	F				

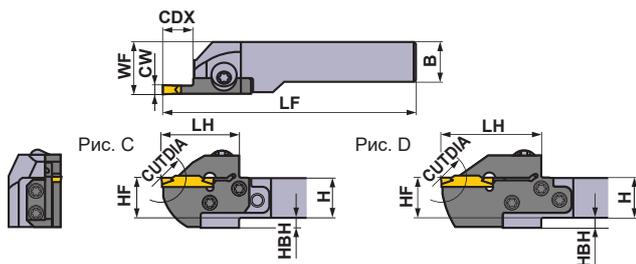
*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F090.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *3							Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	против часовой стрелки	Против часовой стрелки
	16	16	104	28	16	20	4	R	
	16	16	104	28	16	20	4		
	20	20	119	28	20	23	—		
	20	20	119	28	20	23	—		
	20	20	117	31	20	26	5		
	20	20	117	31	20	26	5		
	25	25	142	31	25	28	—		
	25	25	142	31	25	28	—		
	32	25	162	31	32	28	—		
	32	25	162	31	32	28	—		
	32	32	162	31	32	35	—		
	32	32	162	31	32	35	—		
	16	16	110	34	16	20	4		
	16	16	110	34	16	20	4		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	39	20	26	5		
	20	20	125	39	20	26	5		
	25	25	150	39	25	28	—		
	25	25	150	39	25	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	16	16	116	40	16	20	4		
	16	16	116	40	16	20	4		
	20	20	131	40	20	23	—		
	20	20	131	40	20	23	—		
	20	20	131	45	20	26	5		
	20	20	131	45	20	26	5		
	25	25	156	45	25	28	—		
	25	25	156	45	25	28	—		
	32	25	176	45	32	28	—		
	32	25	176	45	32	28	—		
	32	32	176	45	32	35	—		
	32	32	176	45	32	35	—		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
D	GY○○0200/0224D○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязки сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Стальные отрезки)	(Сплавная сталь)
CW		Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
D	2.00мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Скорости нулевой)
CW					Сферический
D	2.00мм	●	●	●	●
	2.24мм	●			

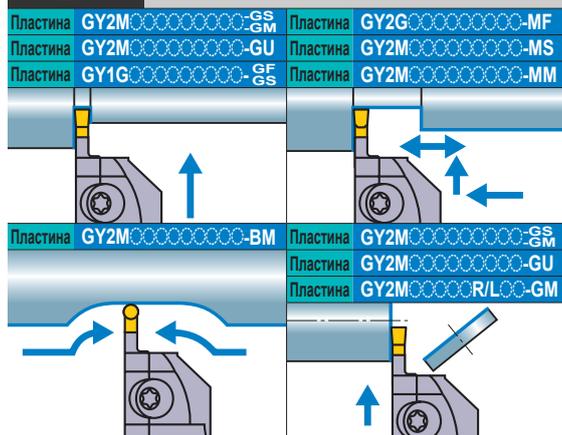
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

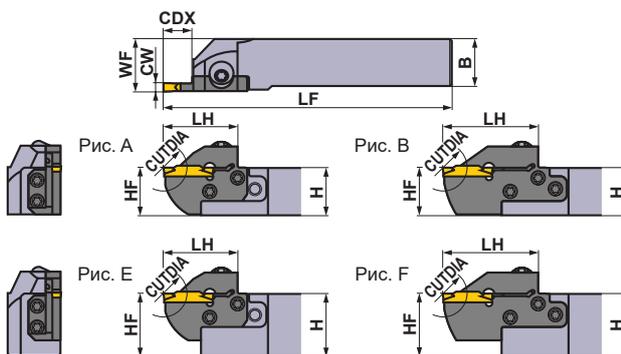
GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
E	2.39 2.50 2.74	6	12	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	A
				Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	E
		10	20	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	E
		Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	E		
			L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	E		
18 *4	36	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	D		
			L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	D		
		Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	B		
			L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	B		
20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	D		
			L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	D		
		Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	B		
			L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	B		
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	F		
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	F		
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	F				
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	F				

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

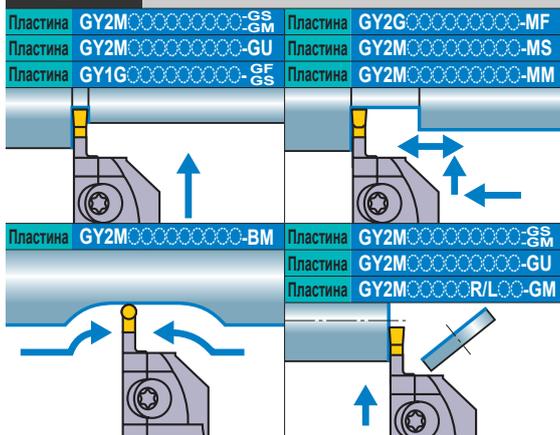
*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F090.

● : Есть на складе.

GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

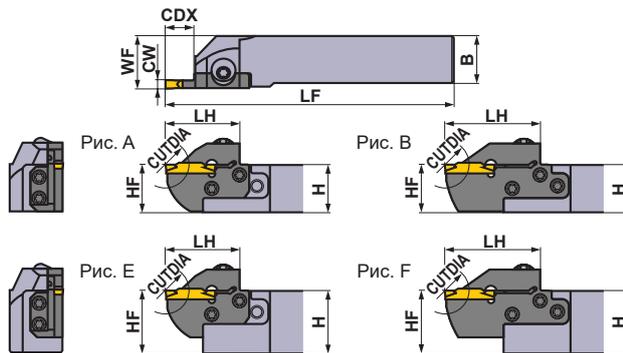
1

Державка 00° типа



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

(Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	6	12	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	A
				Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	E
		10	20	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	E
18 *4	36	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	D		
			L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	D		
		Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	B		
			L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	B		
20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	D		
			L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	D		
		Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	B		
			L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	B		
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	F		
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	F		
		Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	F		
			L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	F		

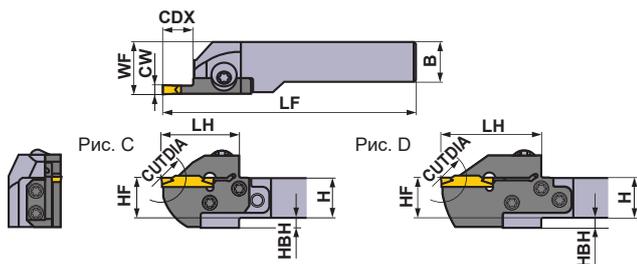
*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F090.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *3							Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Против часовой стрелки	Против часовой стрелки
	16	16	104	28	16	20	4	R	
	16	16	104	28	16	20	4		
	20	20	119	28	20	23	—		
	20	20	119	28	20	23	—		
	20	20	117	31	20	26	5		
	20	20	117	31	20	26	5		
	25	25	142	31	25	28	—		
	25	25	142	31	25	28	—		
	32	25	162	31	32	28	—		
	32	25	162	31	32	28	—		
	32	32	162	31	32	35	—		
	32	32	162	31	32	35	—		
	16	16	110	34	16	20	4		
	16	16	110	34	16	20	4		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	39	20	26	5		
	20	20	125	39	20	26	5		
	25	25	150	39	25	28	—		
	25	25	150	39	25	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	16	16	116	40	16	20	4		
	16	16	116	40	16	20	4		
	20	20	131	40	20	23	—		
	20	20	131	40	20	23	—		
	20	20	131	45	20	26	5		
	20	20	131	45	20	26	5		
	25	25	156	45	25	28	—		
	25	25	156	45	25	28	—		
	32	25	176	45	32	28	—		
	32	25	176	45	32	28	—		
	32	32	176	45	32	35	—		
	32	32	176	45	32	35	—		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY 0239/0250/0274E Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязки сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Стальные отрезки)	(Сплавные стали)
F	CW	Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
	3.00мм	●	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Обработка внутренних)
F	CW				Сферический
	3.00мм	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18мм				●
	RE 0.2	●			
RE 0.4	●				
3.24мм	●				

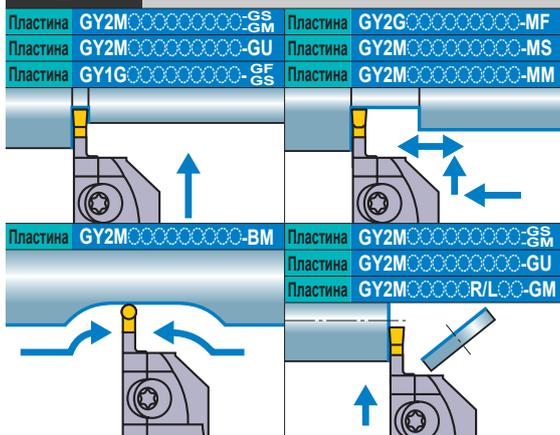
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

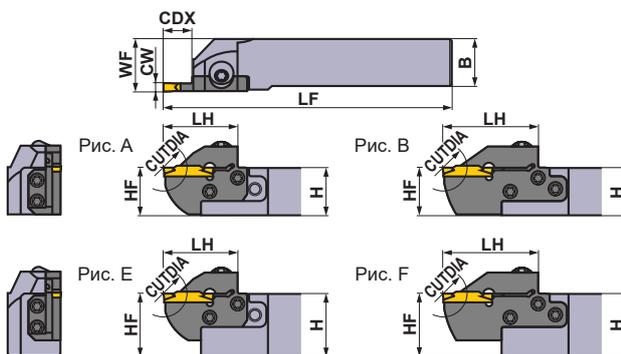
GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

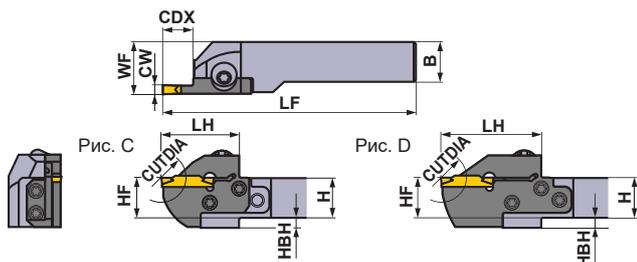
Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
G	4.00 4.24	8	16	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	E
		12	24	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	C
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	A
		14	28	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	E
25 *1	50 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	D		
			L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	D		
		Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	B		
			L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	B		
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	F		
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	F		
		Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	F		
			L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	F		

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *3							Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Против часовой стрелки	Против часовой стрелки
	20	20	119	33	20	26	5	R	
	20	20	119	33	20	26	5		
	25	25	144	33	25	28	—	L	
	25	25	144	33	25	28	—		
	32	25	164	33	32	28	—		
	32	25	164	33	32	28	—		
	32	32	164	33	32	35	—		
	32	32	164	33	32	35	—		
	16	16	110	34	16	20	4		
	16	16	110	34	16	20	4		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	39	20	26	5		
	20	20	125	39	20	26	5		
	25	25	150	39	25	28	—		
	25	25	150	39	25	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	20	20	136	50	20	26	5		
	20	20	136	50	20	26	5		
	25	25	161	50	25	28	—		
	25	25	161	50	25	28	—		
	32	25	181	50	32	28	—		
	32	25	181	50	32	28	—		
	32	32	181	50	32	35	—		
	32	32	181	50	32	35	—		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
G	GY○○0239/0250/0274E○○○○○○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязки сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Стальные отрезки)	(Сплавная сталь)
	CW	Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
G	4.00мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Скорости нулевой)
	CW				Сферический
G	4.00мм	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	4.24мм	●			

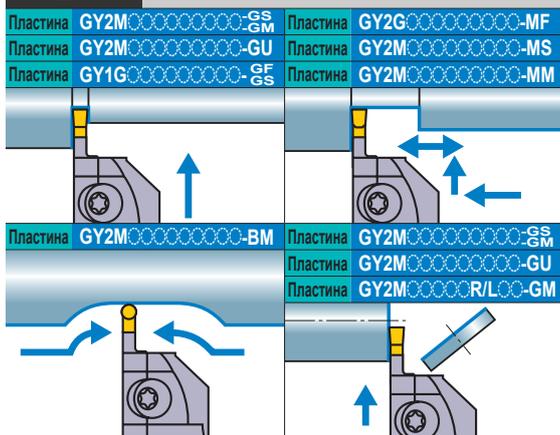
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

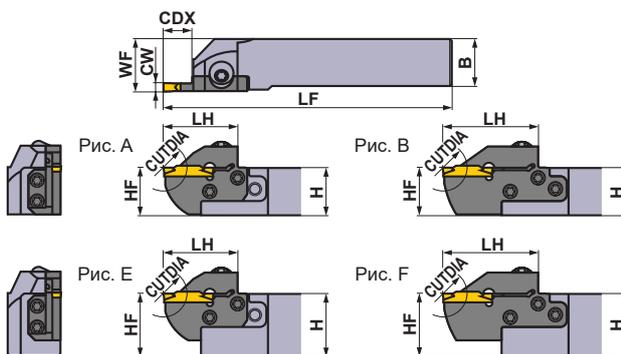
1

Державка 00° типа



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

(Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

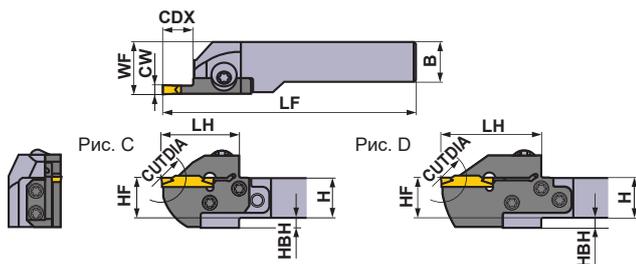
Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
Н	4.75 5.00 5.24	8	16	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	С
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	С
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	А
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	А
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	Е
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	Е
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	Е
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	Е
		12	24	Модульный	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	С
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	С
				Модульный	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	А
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	А
		14	28	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	С
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	С
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	А
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	А
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	Е
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	Е
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	Е
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	Е
25 *1	50 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	Д		
			L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	Д		
		Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	В		
			L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	В		
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	Ф		
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	Ф		
		Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	Ф		
			L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	Ф		

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
GYHR/L○○○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○○○-M25R/L			TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *3							Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Против часовой стрелки	Против часовой стрелки
	20	20	119	33	20	26	5	R	
	20	20	119	33	20	26	5		
	25	25	144	33	25	28	—	L	
	25	25	144	33	25	28	—		
	32	25	164	33	32	28	—		
	32	25	164	33	32	28	—		
	32	25	164	33	32	35	—		
	32	25	164	33	32	35	—		
	16	16	110	34	16	20	4		
	16	16	110	34	16	20	4		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	34	20	23	—		
	20	20	125	39	20	26	5		
	20	20	125	39	20	26	5		
	25	25	150	39	25	28	—		
	25	25	150	39	25	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	20	20	136	50	20	26	5		
	20	20	136	50	20	26	5		
	25	25	161	50	25	28	—		
	25	25	161	50	25	28	—		
	32	25	181	50	32	28	—		
	32	25	181	50	32	28	—		
	32	32	181	50	32	35	—		
	32	32	181	50	32	35	—		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○○○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязки сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Стальные отрезки)	(Салатовая сталь)
CW	4.75мм	●	●	●	●	●
	5.00мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Обработка внутренних)
H	4.75мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24мм	●			

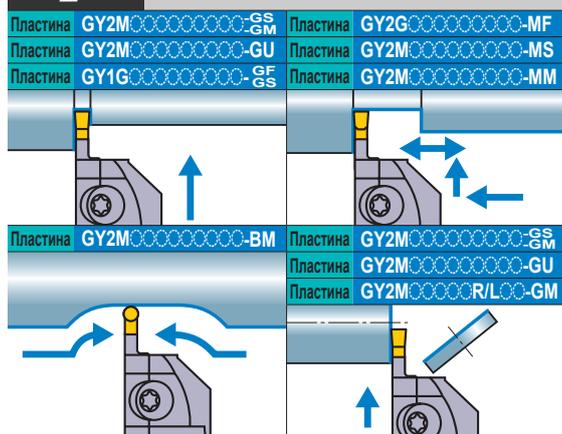
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

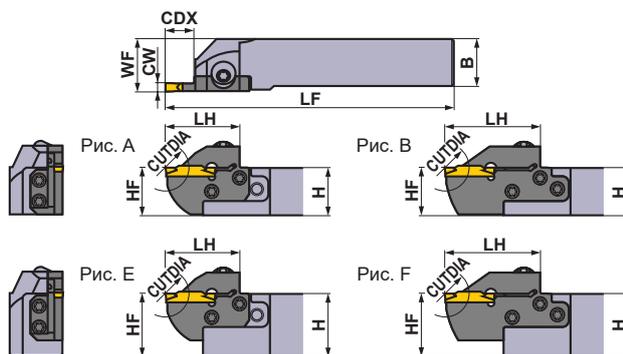
GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

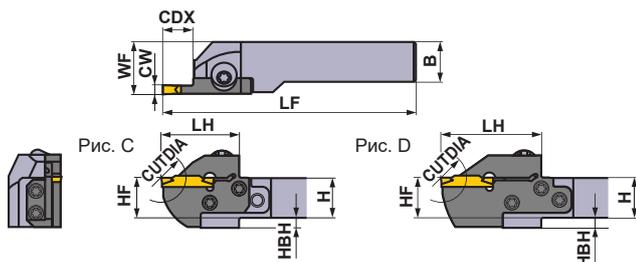
Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
J	6.00 6.31 6.35	8	16	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	C
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	E
		Модульный	R		GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	C	
			L		GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	C	
			R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	A		
			L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	A		
		25 *1	50 *2	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	E
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	E
				Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	D
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	D
					R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	B
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	B
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	F				
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	F				
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	F				
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	F				

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания **CUTDIA** изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (**CDX**) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения **LF**, **LH** и **WF** могут варьироваться.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *3							Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Против часовой стрелки	Против часовой стрелки
	20	20	119	33	20	26	5		
	20	20	119	33	20	26	5		
	25	25	144	33	25	28	—		
	25	25	144	33	25	28	—		
	32	25	164	33	32	28	—		
	32	25	164	33	32	28	—		
	32	32	164	33	32	35	—		
	32	32	164	33	32	35	—		
	20	20	125	39	20	26	5		
	20	20	125	39	20	26	5		
	25	25	150	39	25	28	—		
	25	25	150	39	25	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	25	170	39	32	28	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	32	32	170	39	32	35	—		
	20	20	136	50	20	26	5		
	20	20	136	50	20	26	5		
	25	25	161	50	25	28	—		
	25	25	161	50	25	28	—		
	32	25	181	50	32	28	—		
	32	25	181	50	32	28	—		
	32	32	181	50	32	35	—		
	32	32	181	50	32	35	—		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для валик стали)	(Низкая)	(Средняя)	(Острые отрезки)	(Закалённая сталь)
J	CW	Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
	6.00мм	●	●	●		
	6.35мм	●	●	●		

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Сработки внутренней)
J	6.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31мм	●			
	6.35мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

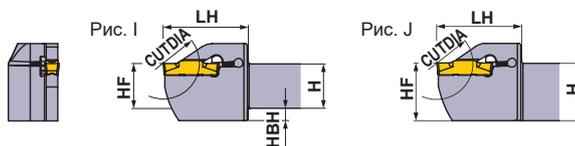
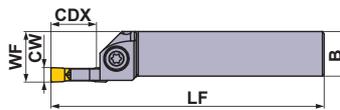
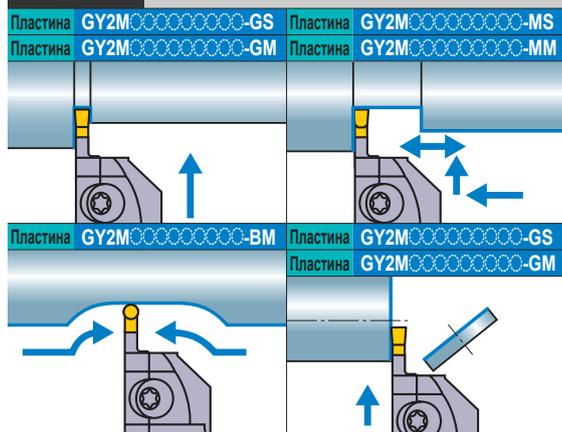
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

1

Державка 00° типа



Показана правая державка.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.			
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие				
К	8.00	25 *1	50 *2	Монолитная державка	R	GYPR2525M00-K25	●	—	—	I			
					L	GYPL2525M00-K25	●	—	—	I			
				Монолитная державка	R	GYPR3225P00-K25	●	—	—	J			
					L	GYPL3225P00-K25	●	—	—	J			
				Монолитная державка	R	GYPR3232P00-K25	●	—	—	K			
					L	GYPL3232P00-K25	●	—	—	K			

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания **CUTDIA** изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (**CDX**) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения **LF**, **LH** и **WF** могут варьироваться.

● : Есть на складе.

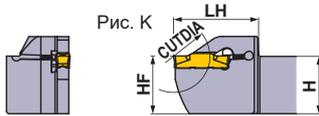
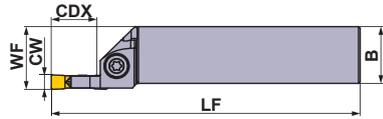


Рис. К

Показана правая державка.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка		
	Крепёжный винт	Ключ
GYPR/L 00-K25	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TKY30R

	Размеры (мм) *3							Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF	НВН	Против часовой стрелки	Против часовой стрелки
	25	25	150	47	25	28	7		
	25	25	150	47	25	28	7		
	32	25	170	47	32	28	—		
	32	25	170	47	32	28	—		
	32	32	170	47	32	35	—		
	32	32	170	47	32	35	—		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
K	GY 0800K — Стружколом показан ниже

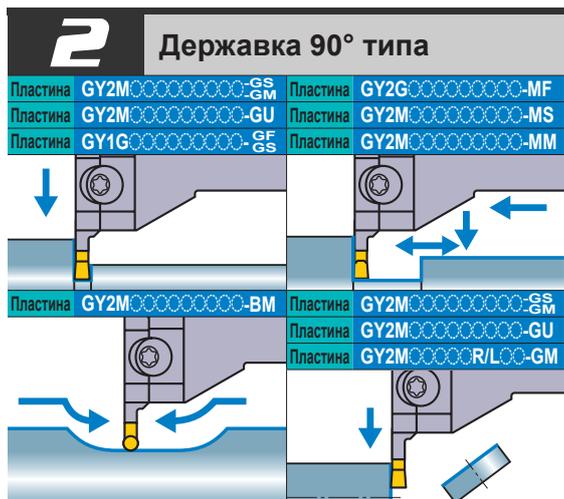
Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012						
Размер гнезда	Стружколом	GU (Для вязкой стали)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	05-GM (Стальные отрезки)	GFGS (Сплавовая сталь)
CW	8.00мм	Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
K	8.00мм		●	●		

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование, Скорости нулевой)
CW	8.00мм				Сферический
K	RE 0.8 RE 1.2		●	●	●

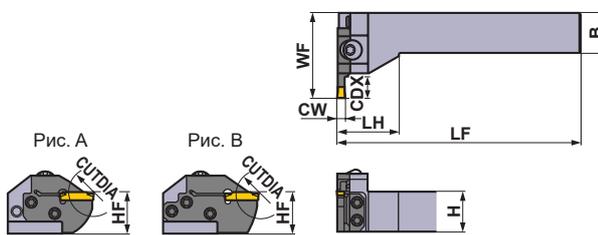
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00 2.24	6	12	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D06	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D06	●	A
		10	20	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D06	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D06	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D10	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D10	●	A
		18 *4	36	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D12	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D12	●	A
		20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-D18	●	B
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-D18	●	B
E	2.39 2.50 2.74	6	12	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E06	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E06	●	A
		10	20	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E06	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E06	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E10	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E10	●	A
		18 *4	36	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E12	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E12	●	A
		20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-E18	●	B
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-E18	●	B
20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E20	●	B		
			L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E20	●	B		

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F090.

● : Есть на складе.

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

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

	Размеры (мм) *3						Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	20	20	125	35	20	39	R
	20	20	125	35	20	39	
	25	25	150	38	25	45	
	25	25	150	38	25	45	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	20	20	125	35	20	51	
	20	20	125	35	20	51	
	25	25	150	38	25	59	L
	25	25	150	38	25	59	
	20	20	125	35	20	39	
	20	20	125	35	20	39	
	25	25	150	38	25	45	
	25	25	150	38	25	45	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	20	20	125	35	20	51	
	20	20	125	35	20	51	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
D	GY○○0200/0224D○○○○—Стружколом показан ниже
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○—Стружколом показан ниже

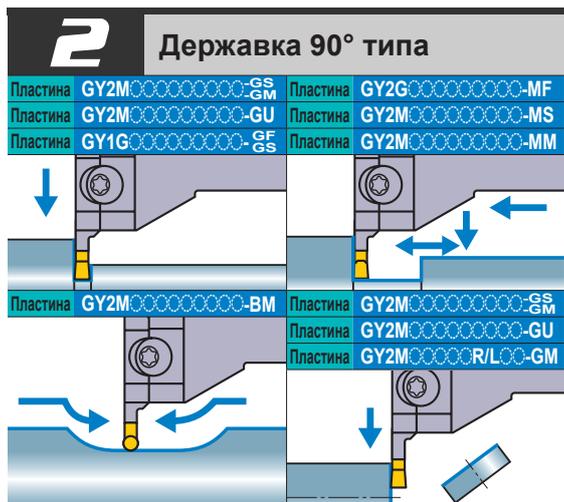
Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом CW	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязкой стали) Нейтральное	(Низкая) Нейтральное	(Средняя) Нейтральное	(Острые отрезки) Направленный	(Закалённая сталь) Нейтральное
D	2.00мм	●	●	●	●	●
E	2.39мм	●	●	●	●	●
	2.50мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом CW	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Обработка чпу) Сферический
D	2.00мм	●	●	●	●
	2.24мм	●			
	2.39мм	●			
E	2.50мм	●	●	●	●
	2.74мм	●			

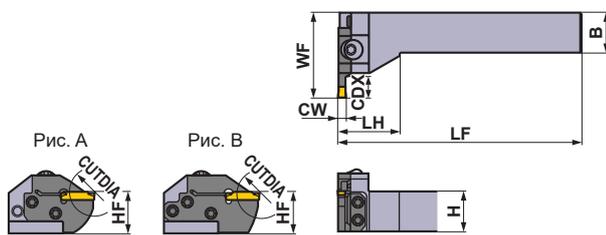
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	6	12	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F06	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F06	●	A
			Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F06	●	A	
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F06	●	A	
		10	20	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F10	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F10	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F12	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F12	●	A
		18 *4	36	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-F18	●	B
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-F18	●	B
20 *1	40 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F20	●	B		
			L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F20	●	B		
G	4.00 4.24	8	16	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G08	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G08	●	A
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-G12	●	A
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-G12	●	A
		14	28	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G14	●	A
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G14	●	A
		25 *1	50 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G25	●	B
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G25	●	B

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания CUTDIA изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (CDX) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*4 Максимальная глубина канавки ограничивается диаметром заготовки. Подробнее на стр. F090.

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

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

	Размеры (мм) *3						Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	20	20	125	35	20	39	R
	20	20	125	35	20	39	
	25	25	150	38	25	45	
	25	25	150	38	25	45	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	20	20	125	35	20	51	
	20	20	125	35	20	51	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	47	
	25	25	150	38	25	47	
	20	20	125	35	20	45	L
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○○—Стружколом показан ниже
G	GY○○0400/0424G○○○○○—Стружколом показан ниже

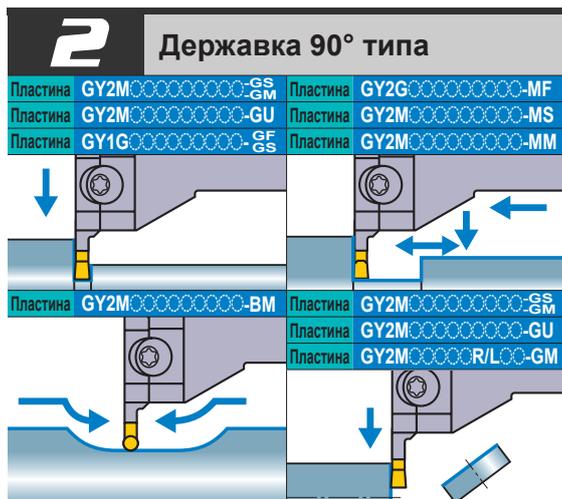
Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязкой стали)	(Низкая)	(Средняя)	(Тупые отрезки)	(Закалённая сталь)
	CW	Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
F	3.00мм	●	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●	●
G	4.00мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Обработка внутренних)
	CW				Сферический
F	3.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18мм				●
	RE 0.2	●			
G	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	3.24мм	●			
	4.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
RE 0.4	●	●	●		
RE 0.8	●		●		
4.24мм	●				

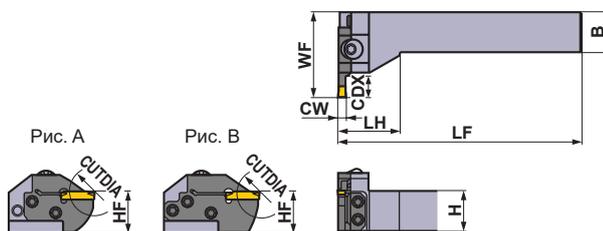
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

GY СЕРИЯ (НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
Н	4.75 5.00 5.24	8	16	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H08	●	А
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H08	●	А
		12	24	Модульный	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-H12	●	А
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-H12	●	А
		14	28	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H14	●	А
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H14	●	А
		25 *1	50 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H25	●	В
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H25	●	В
J	6.00 6.31 6.35	8	16	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J08	●	А
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J08	●	А
		14	28	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J14	●	А
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J14	●	А
		25 *1	50 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J25	●	В
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J25	●	В

*1 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

*2 Максимальный диаметр отрезания **CUTDIA** изменяется в соответствии с используемой пластиной. Диаметр отрезания является удвоенной максимальной глубиной канавки (**CDX**) на стр. F012—F014.

*3 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения **LF**, **LH** и **WF** могут варьироваться.

● : Есть на складе.

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

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

	Размеры (мм) *3						Условия резания	
	H	B	LF	LH	HF	WF		
	25	25	150	38	25	47	R 	
	25	25	150	38	25	47		
	20	20	125	35	20	45		
	20	20	125	35	20	45		
	25	25	150	38	25	53		
	25	25	150	38	25	53		
	25	25	150	38	25	64		
	25	25	150	38	25	64		
	25	25	150	38	25	47		L
	25	25	150	38	25	47		
	25	25	150	38	25	53		
	25	25	150	38	25	53		
	25	25	150	38	25	64		
	25	25	150	38	25	64		

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○○—Стружколом показан ниже
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013						
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	05-GM	GFGS
		(Для вязкой стали)	(Низкая)	(Средняя)	(Острые отрезки)	(Закалённая сталь)
	CW	Нейтральное	Нейтральное	Нейтральное	Направленный	Нейтральное
H	4.75мм	●	●	●	●	●
	5.00мм	●	●	●	●	●
J	6.00мм	●	●	●	●	●
	6.35мм	●	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование, Обработка внутренних)
	CW				Сферический
H	4.75мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00мм				●
	RE 0.2	●		●	
	RE 0.4	●	●	●	
J	6.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31мм	●			
	6.35мм				●
	RE 0.2	●			
RE 0.4	●				
RE 0.8	●				

● : Стандартная пластина с размерами

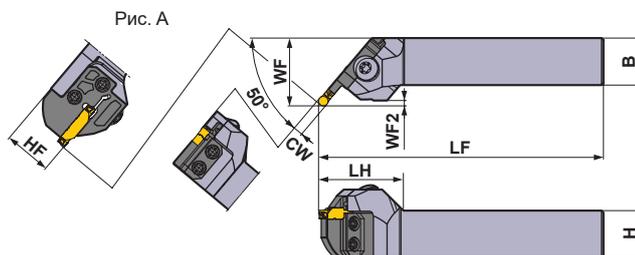
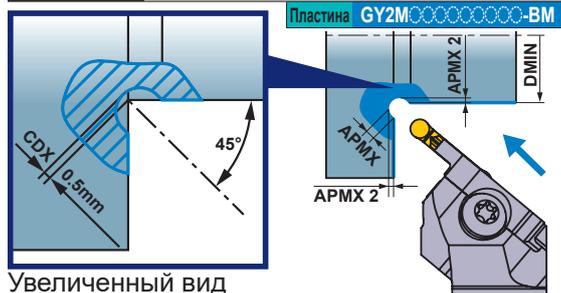
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F088
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F092

GY СЕРИЯ (ПРОРЕЗАНИЕ НАРУЖНЫХ КАНАВОК)

3

Державка 50° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX (мм)	DMIN (мм)	APMX (мм)	APMX 2 (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
								Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00	0.5	30	1.5	0.646	Модульный	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-D005	●	A
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-D005	●	A
						Модульный	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-D005	●	A
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-D005	●	A
E	2.50	0.5	30	1.75	0.72	Модульный	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-E005	●	A
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-E005	●	A
						Модульный	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-E005	●	A
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-E005	●	A
F	3.00 3.18	0.5	30	2	0.793	Модульный	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-F005	●	A
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-F005	●	A
						Модульный	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-F005	●	A
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-F005	●	A
G	4.00	0.5	20	2.5	0.939	Модульный	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-G005	●	A
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-G005	●	A
						Модульный	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-G005	●	A
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-G005	●	A
H	4.75 5.00	0.5	20	2.88	1.049	Модульный	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-H005	●	A
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-H005	●	A
						Модульный	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-H005	●	A
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-H005	●	A
J	6.00 6.35	0.5	20	3.5	1.232	Модульный	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-J005	●	A
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-J005	●	A

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

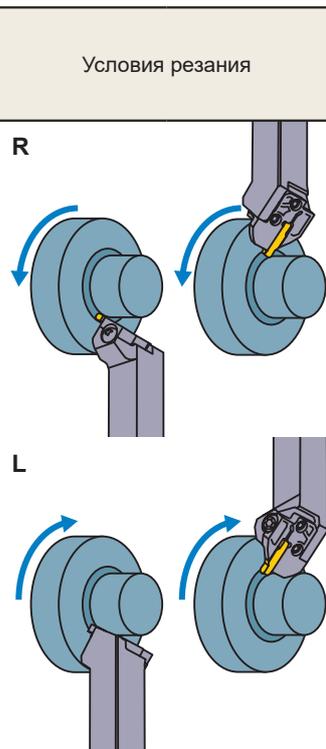
*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH, WF и WF2 могут варьироваться.

● : Есть на складе.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка		 5 штук	
	Крепёжный винт	Винт резца	Ключ *
GYHR/L2020K50-M20R/L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M50-M25R/L		TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D

	Размеры (мм) *2						
	H	B	LF	LH	HF	WF	WF2
	20	20	125	40	20	32	1.6
	20	20	125	40	20	32	1.6
	25	25	150	45	25	35	1.6
	25	25	150	45	25	35	1.6
	20	20	125	40	20	32	1.8
	20	20	125	40	20	32	1.8
	25	25	150	45	25	35	1.8
	25	25	150	45	25	35	1.8
	20	20	125	40	20	32	2.0
	20	20	125	40	20	32	2.0
	25	25	150	45	25	35	2.0
	25	25	150	45	25	35	2.0
	20	20	125	40	20	32	2.4
	20	20	125	40	20	32	2.4
	25	25	150	45	25	35	2.4
	25	25	150	45	25	35	2.4
	20	20	125	40	20	33	2.8
	20	20	125	40	20	33	2.8
	25	25	150	45	25	36	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



Выбор пластин

Название геометрической формы

GY2M○○○○○○○○○N-VM

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F014

Размер гнезда CW	Стружколом	VM (Копирование, Обработки внутренних)
		Сферический
D	2.00мм	●
E	2.50мм	●
F	3.00мм	●
	3.18мм	●
G	4.00мм	●
H	4.75мм	●
	5.00мм	●
J	6.00мм	●
	6.35мм	●

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F090

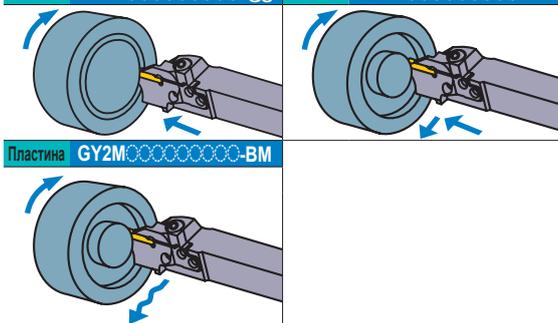
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F091

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

4

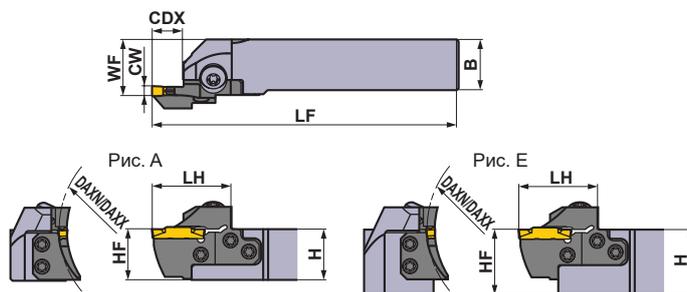
Державка 00° типа

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



Пластина GY2M-BM

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.

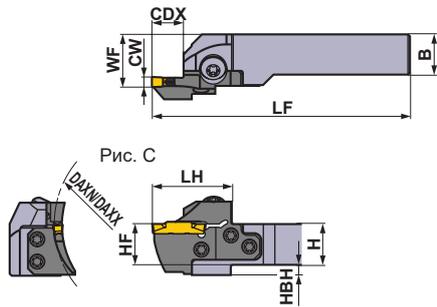


Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00	40	50	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	A
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	E			
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	E			
		50	60	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	A
		60	75	12	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	E
	Модульный				R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	E	
	2.24	60	75	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	A
		75	100	12	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	E
Модульный					R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	E	
75	100	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	C		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	C		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	A		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	A		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	E					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	E					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	E					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	E					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.

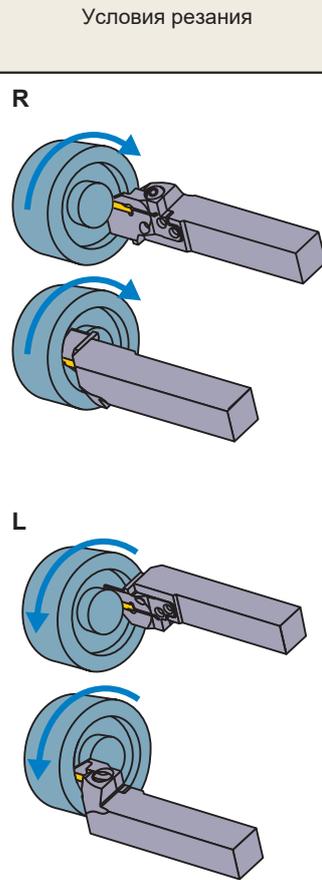


Показана правая державка.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
D	GY○○0200/0224D○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
D	2.00мм	●	●	●	●

Стружколом для multifunctionальной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
D	2.00мм	●	●	●	●
	2.24мм	●	●	●	●

● : Стандартная пластина с размерами

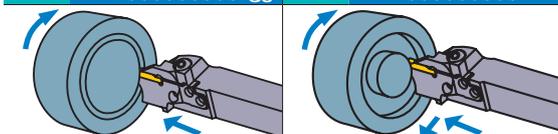
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

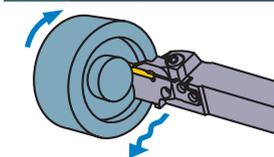
4

Державка 00° типа

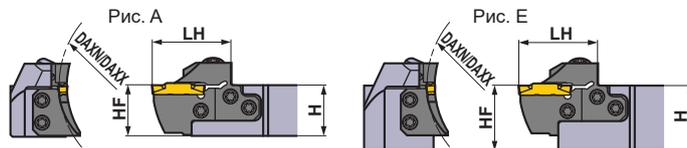
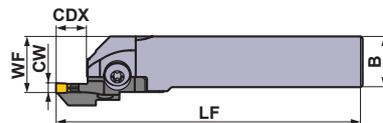
Пластина GY2M-GS	Пластина GY2G-MF
Пластина GY2M-GU	Пластина GY2M-MS
Пластина GY1G-GF	Пластина GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.

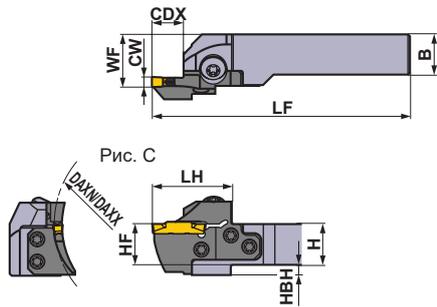


Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00 2.24	100	150	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	A
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	E			
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	E			
		135	200	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	A
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	E			
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	E			
	180	250	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	A	
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	E					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	E					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.

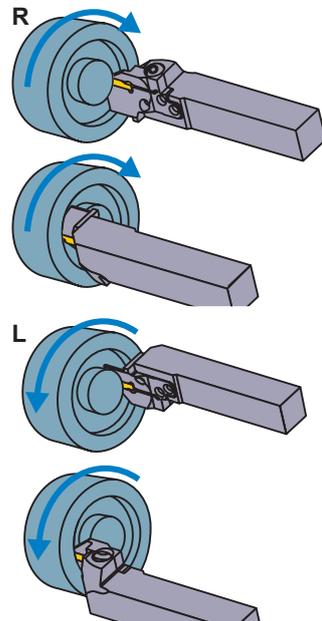


Показана правая державка.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	L
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	L
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	L
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
D	GY○○0200/0224D○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU (Для вязких сталей)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	GFGS (Закалённая сталь)
D	2.00мм	●	●	●	●

Стружколом для multifunctionальной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование) Сферический
D	2.00мм	●	●	●	●
	2.24мм	●	●	●	●

● : Стандартная пластина с размерами

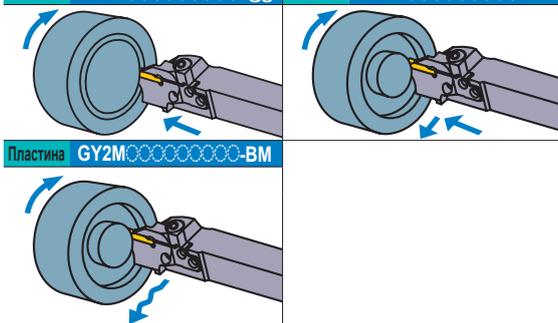
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

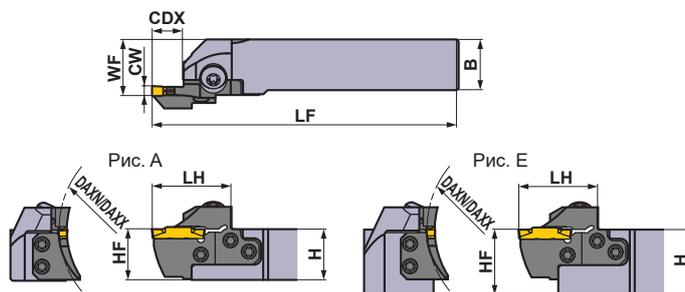
4

Державка 00° типа

Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GF}	Пластина	GY2M ^{MM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.

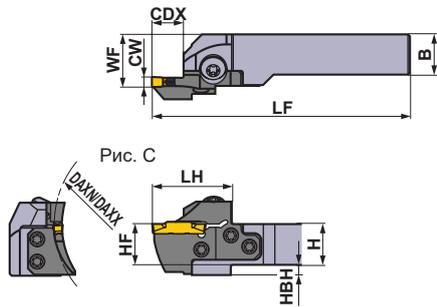


Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	A
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	E			
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	E			
		50	60	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	A
		60	75	12	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	E
	Модульный				R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	E	
	75	100	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	A	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	E	
Модульный				R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	E		
				L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	E		
75	100	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	C		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	C		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	A		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	A		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	E					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	E					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	E					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	E					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.

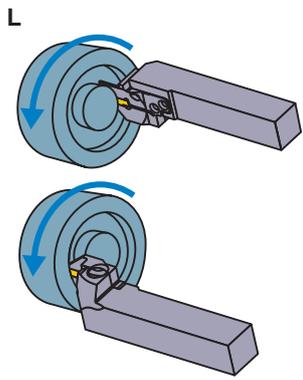


Показана правая державка.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
E	2.39мм	●	●	●	●
	2.50мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
E	2.39мм	●			
	2.50мм	●	●	●	●
	2.74мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

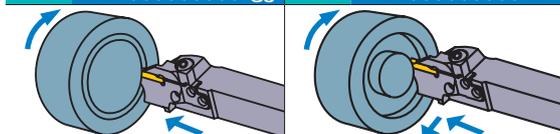
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

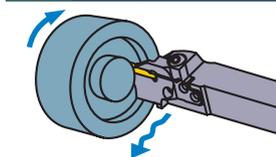
4

Державка 00° типа

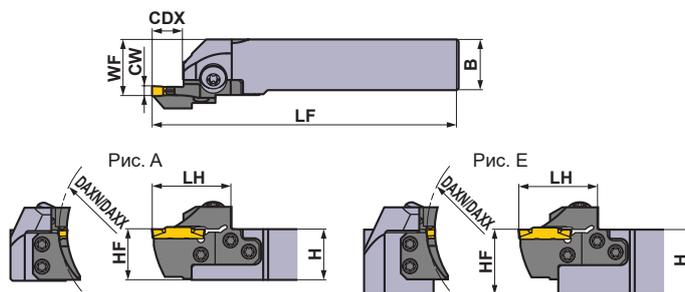
Пластина	GY2M-GS-GM	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF-GS	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
(Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.

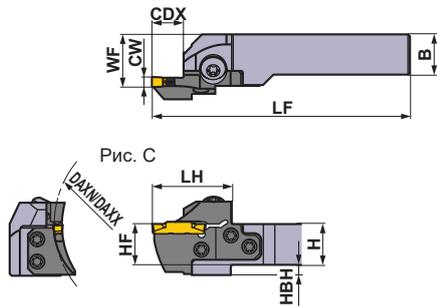


Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.				
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие					
E	2.39	100	150	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	C				
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	C				
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	A				
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	A				
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	E				
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	E				
					2.50	135	200	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	C
										L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	C
	Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●					GYM25RD-E12-135	●	A				
		L	GYHL2525M00-M25L	●					GYM25LD-E12-135	●	A				
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●					GYM25RD-E12-135	●	E				
		L	GYHL3225P00-M25L	●					GYM25LD-E12-135	●	E				
	Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●					GYM25RD-E12-135	●	E				
		L	GYHL3232P00-M25L	●					GYM25LD-E12-135	●	E				
	2.74	180	250	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	C				
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	C				
Модульный					R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	A					
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	A					
Модульный					R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	E					
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	E					
Модульный					R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	E					
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	E					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.

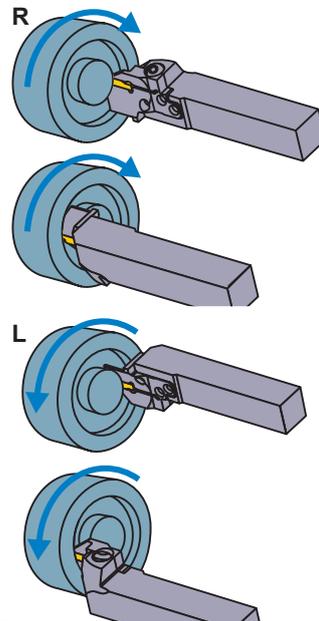


Показана правая державка.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	R
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	R
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	R
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
E	2.39мм	●	●	●	●
	2.50мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
E	2.39мм	●			●
	2.50мм	●	●	●	●
	2.74мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

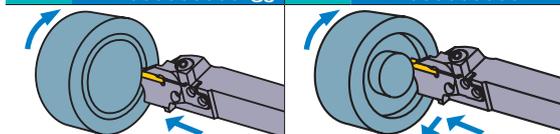
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

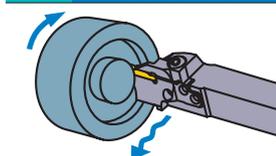
4

Державка 00° типа

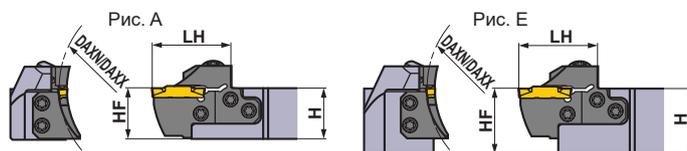
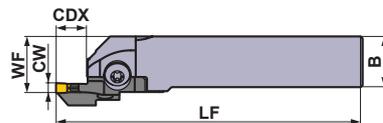
Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.

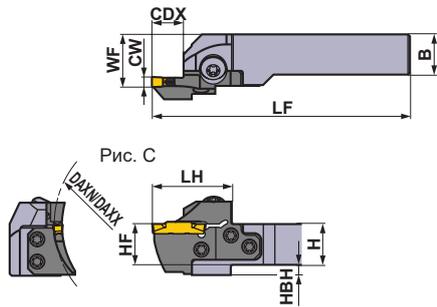


Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00	35	40	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	A
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	E
					Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	E
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	E
	3.18	40	50	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	A
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	E
					Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	E
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	E
3.24	50	60	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	A	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	E	

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.

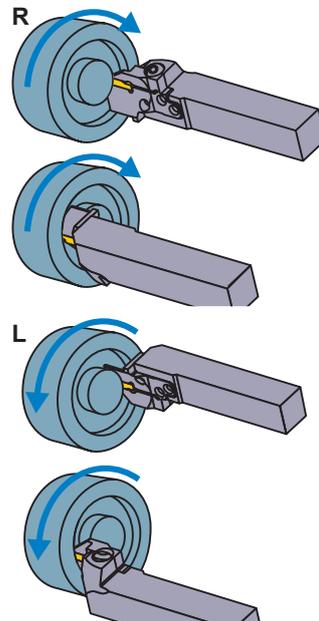


Показана правая державка.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	L
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	L
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	L
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○—Стружком показан ниже

Стружком для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружком	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
F	3.00мм	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●

Стружком для multifunctionальной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружком	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
F	3.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18мм				●
	3.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

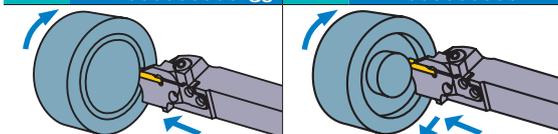
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

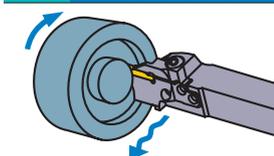
4

Державка 00° типа

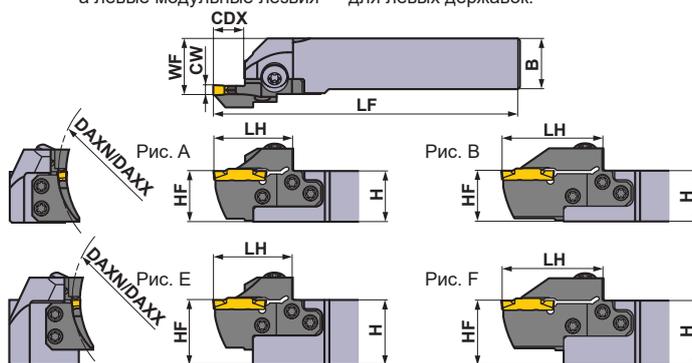
Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GS}	Пластина	GY2M ^{MM}



Пластина GY2M^{BM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



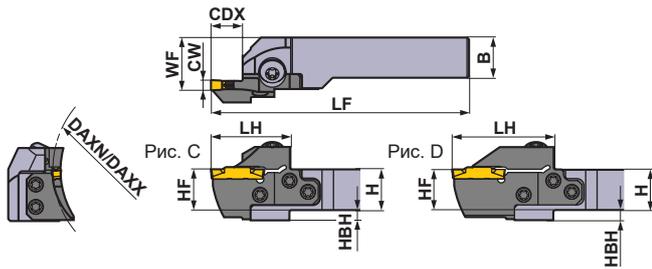
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	60	75	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	E	
				20 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	D
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	B
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	B
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	F				
		L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	F				
	Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	F				
		L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	F				
	75	100	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	A	
			Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	E		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	E		
			Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	E		
				L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	E		
20 *2			Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	D		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	D		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	B		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	B		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	F					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	F					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	F					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	F					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	131	45	20	26	5	
	20	20	131	45	20	26	5	
	25	25	156	45	25	28	—	
	25	25	156	45	25	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	131	45	20	26	5	
	20	20	131	45	20	26	5	
	25	25	156	45	25	28	—	
	25	25	156	45	25	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	32	32	176	45	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом CW	GU	GS	GM	GFGS
		(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
F	3.00мм	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014							
Размер гнезда	Стружколом CW	MF	MS	MM	BM		
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)		
F	3.00мм	RE 0.2	●	●	●	●	
		RE 0.4	●	●	●	●	
		RE 0.8	●	●	●	●	
	3.18мм	RE 0.2	●	●	●	●	
		RE 0.4	●	●	●	●	
		3.24мм	RE 0.2	●	●	●	●
			RE 0.4	●	●	●	●

● : Стандартная пластина с размерами

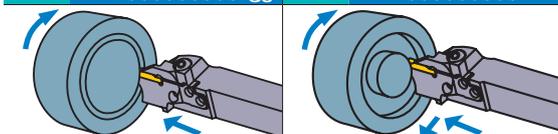
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

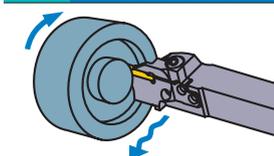
4

Державка 00° типа

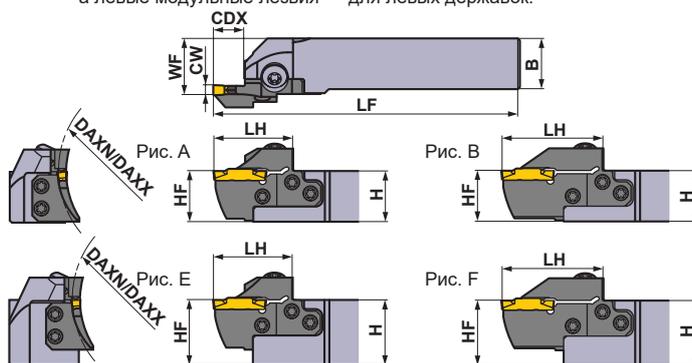
Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GS}	Пластина	GY2M ^{MM}



Пластина GY2M^{BM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



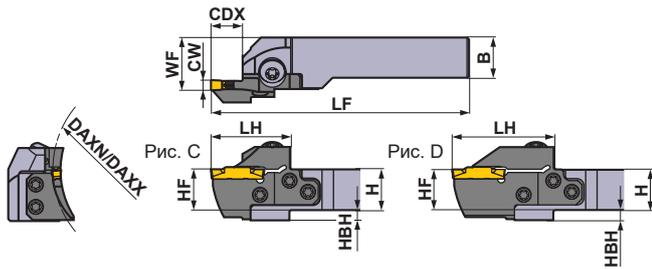
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	100	150	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	A
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	E
					Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	E
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	E
				20 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	D
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	B
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	B
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	F				
		L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	F				
	135	200	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	A	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	E	
			20 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	D	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	D	
Модульный				R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	B		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	B		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	F					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	F					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	F					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	F					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	131	45	20	26	5	
	20	20	131	45	20	26	5	
	25	25	156	45	25	28	—	
	25	25	156	45	25	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	131	45	20	26	5	
	20	20	131	45	20	26	5	
	25	25	156	45	25	28	—	
	25	25	156	45	25	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	32	32	176	45	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом CW	GU	GS	GM	GFGS
		(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
F	3.00мм	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014						
Размер гнезда	Стружколом CW	MF	MS	MM	BM	
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)	
F	3.00мм	RE 0.2	●	●	●	
		RE 0.4	●	●	●	
		RE 0.8			●	
	3.18мм	RE 0.2	●			●
		RE 0.4	●			
		3.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

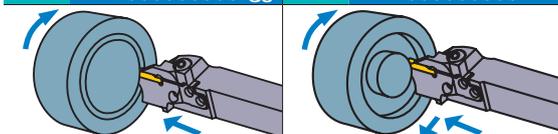
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

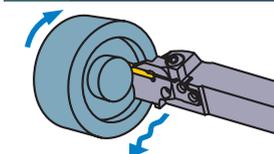
4

Державка 00° типа

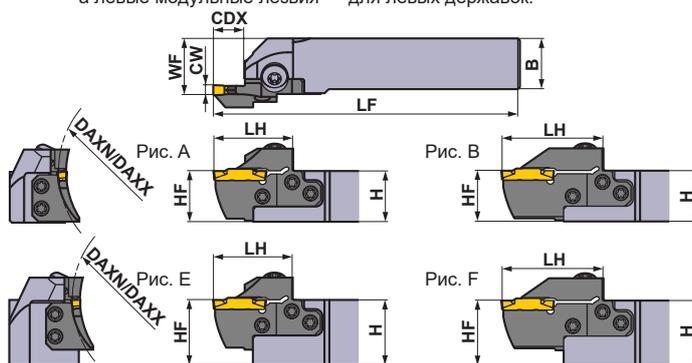
Пластина GY2M-GS	Пластина GY2G-MF
Пластина GY2M-GU	Пластина GY2M-MS
Пластина GY1G-GF	Пластина GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



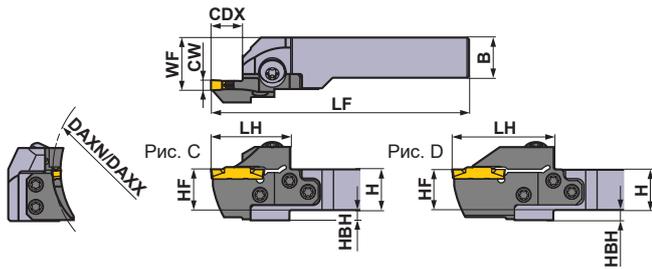
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	180	250	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	A
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	E
					Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	E
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	E
				20 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	D
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	B
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	B
	225	999	12	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	A	
	Модульный			R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	E		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	E		
	Модульный			R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	E		
				L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	E		
	20 *2		Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	D		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	D		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	B		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	B		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	F					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	F					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	F					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	F					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	131	45	20	26	5	
	20	20	131	45	20	26	5	
	25	25	156	45	25	28	—	
	25	25	156	45	25	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	131	45	20	26	5	
	20	20	131	45	20	26	5	
	25	25	156	45	25	28	—	
	25	25	156	45	25	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	25	176	45	32	28	—	
	32	32	176	45	32	35	—	
	32	32	176	45	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
F	3.00мм	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
F	3.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

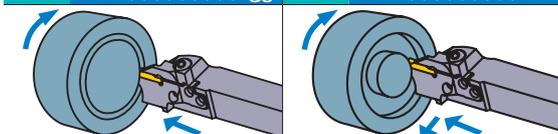
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

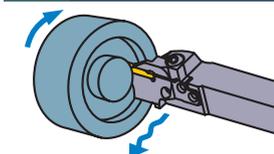
4

Державка 00° типа

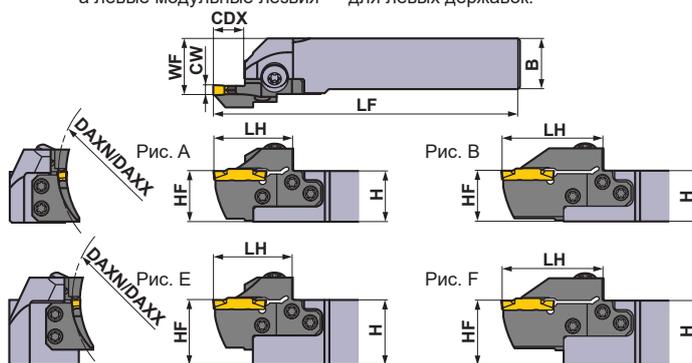
Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GS}	Пластина	GY2M ^{MM}



Пластина GY2M^{BM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



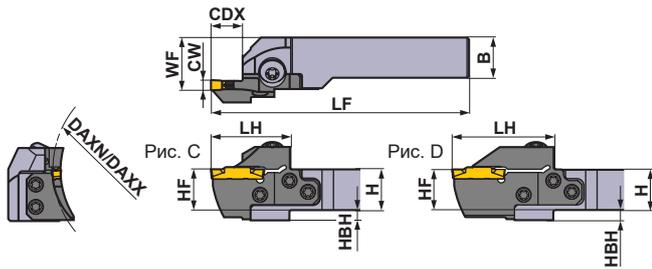
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
G	4.00	40	50	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	A
		Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	E			
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	E			
		50	60	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	A
		60	85	14	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	E
	Модульный				R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	E	
	4.24	60	85	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	A
		25 *2	85	25 *2	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	E
Модульный					R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	E	
85	110	25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	D		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	D		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	B		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	B		
110	140	25 *2	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	F		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	F		
			Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	F		
				L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	F		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
G	GY○○0400/0424G○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
G	4.00мм	●	●	●	●

Стружколом для multifunctionальной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
G	4.00мм	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●
	4.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

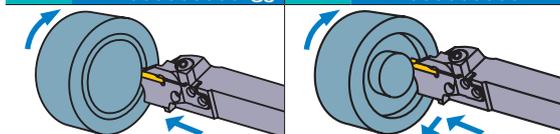
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

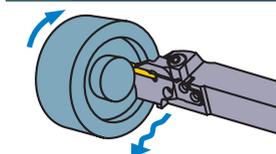
4

Державка 00° типа

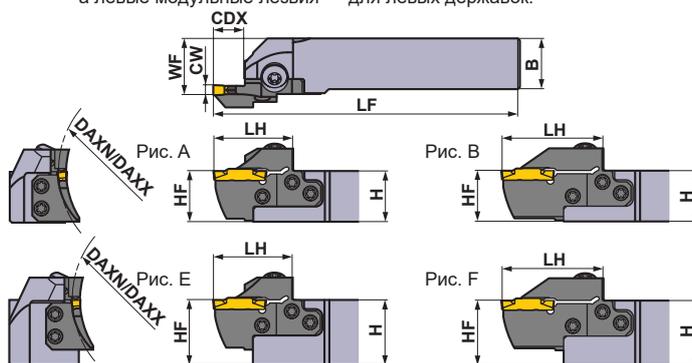
Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GS}	Пластина	GY2M ^{MM}



Пластина GY2M^{BM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
(Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



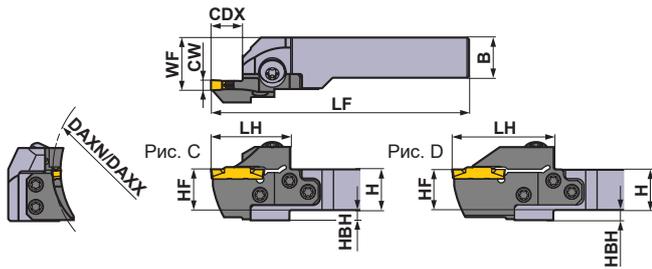
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
G	4.00	85	125	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	E	
				25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	D
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	B
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	B
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	F				
		L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	F				
	4.24	125	200	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	E	
				25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	D
Модульный					R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	B	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	B	
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	F					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	F					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	F					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	F					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
G	GY○○0400/0424G○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
G	4.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
G	4.00мм	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●
	4.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

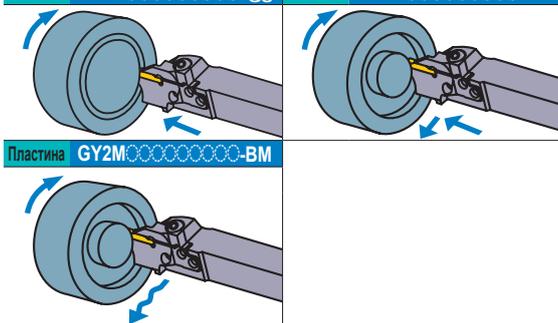
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

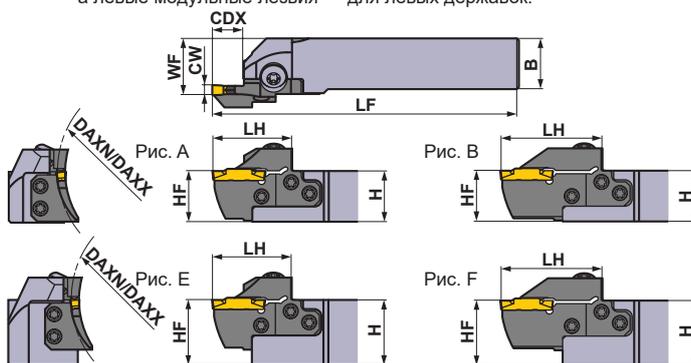
4

Державка 00° типа

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



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



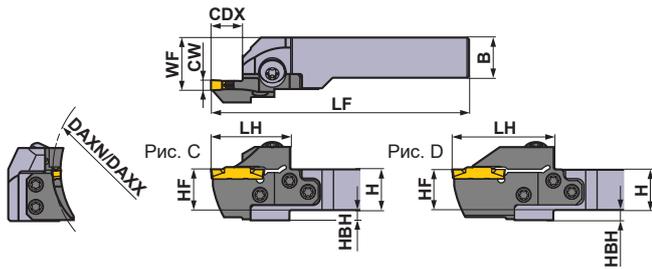
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
G	4.00	180	280	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	E	
				25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	D
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	B
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	B
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	F				
		L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	F				
	4.24	250	999	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	E	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	E	
				25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	D
Модульный					R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	B	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	B	
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	F					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	F					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	F					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	F					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
G	GY○○0400/0424G○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом (Для вязких сталей)	GU (Для вязких сталей)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	GFGS (Закалённая сталь)
G	4.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование) Сферический
G	4.00мм	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●
	4.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

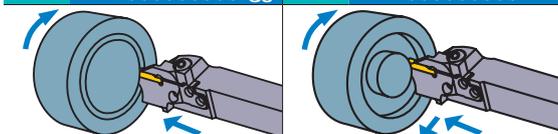
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

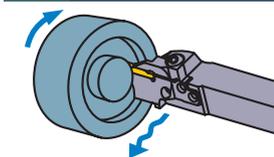
4

Державка 00° типа

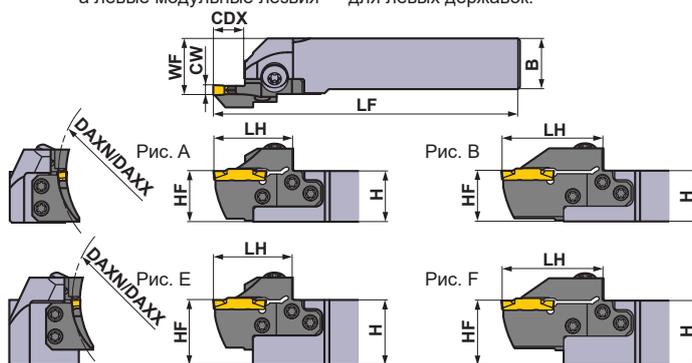
Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GS	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



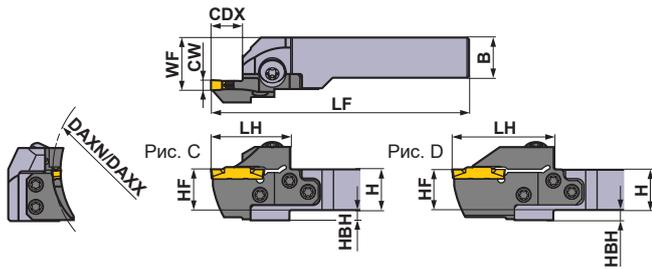
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
Н	4.75 5.00 5.24	50	60	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	С
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	С
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	А
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	А
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	Е
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	Е
					Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	Е
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	Е
	60	85	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	С	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	С	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	А	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	А	
			25 *2	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	Е	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	Е	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	Е	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	Е	
	25 *2	85	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	Д		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	Д		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	В		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	В		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	Ф					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	Ф					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	Ф					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	Ф					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.

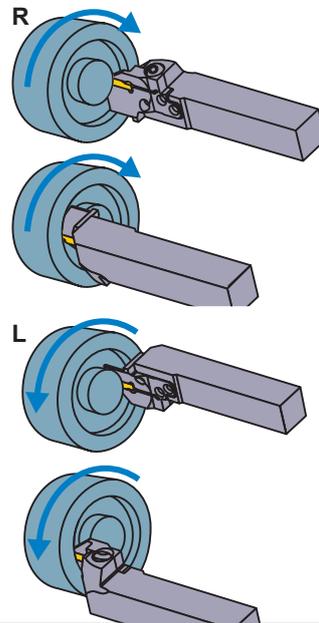


* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	5 штук Винт резца	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	R
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	L
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	R
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	L
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	R
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	L
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	R
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	L
	32	32	181	50	32	35	—	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)	
H	CW	●	●	●	●
	H	4.75мм	●	●	●
	5.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014							
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM		
	(Для вязких сталей)	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)		
H	CW	RE 0.2	●			●	
		RE 0.4	●				
		RE 0.8	●				
		RE 0.2	●			●	
	H	5.00мм	RE 0.4	●	●	●	
			RE 0.8	●	●	●	
			RE 0.2	●			●
			RE 0.4	●	●	●	
	5.24мм	●	●	●	●		

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

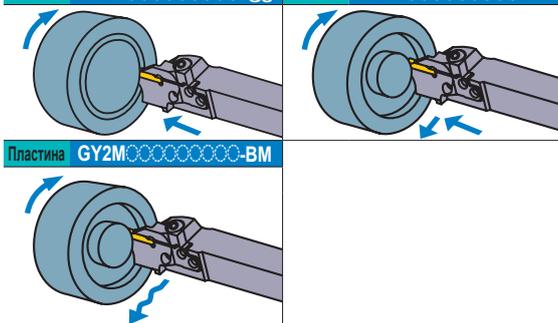
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

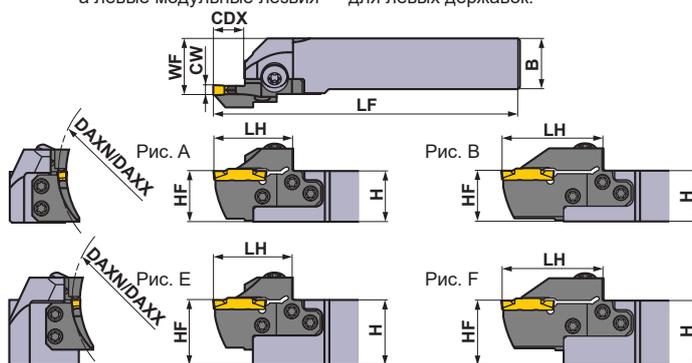
4

Державка 00° типа

Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GS}	Пластина	GY2M ^{MM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



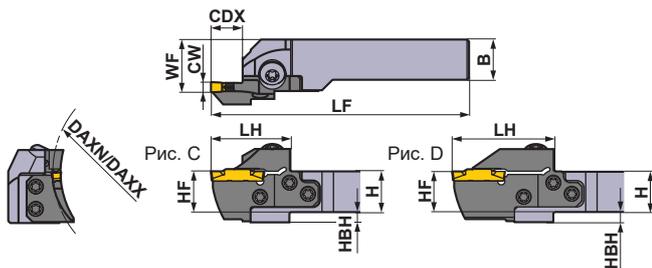
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
Н	4.75 5.00 5.24	85	125	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	С
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	С
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	А
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	А
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	Е
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	Е
		25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	Д		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	Д		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	В		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	В		
			Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	Ф		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	Ф		
	125	200	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	С	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	С	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	А	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	А	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	Е	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	Е	
		25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	Д		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	Д		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	В		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	В		
			Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	Ф		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	Ф		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○○Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)	
CW	4.75мм	●	●	●	●
H	5.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
	CW				Сферический
	4.75мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
H	5.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

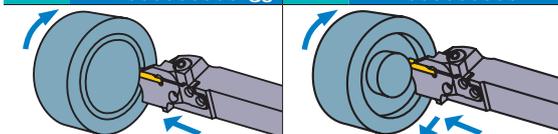
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

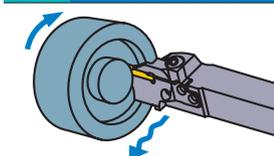
4

Державка 00° типа

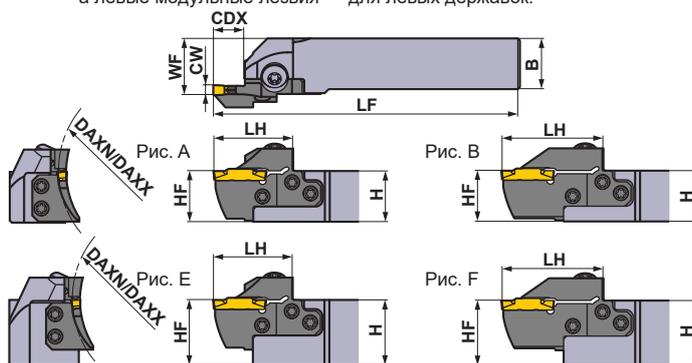
Пластина GY2M-GS	Пластина GY2G-MF
Пластина GY2M-GU	Пластина GY2M-MS
Пластина GY1G-GF	Пластина GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



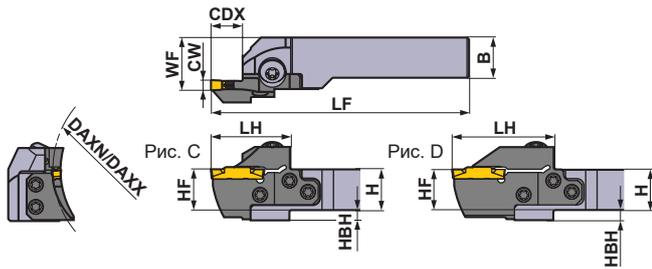
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
Н	4.75 5.00 5.24	180	280	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	С
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	С
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	А
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	А
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	Е
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	Е
					Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	Е
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	Е
				25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	Д
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	Д
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	В
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	В
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	Ф				
		L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	Ф				
	250	999	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	С	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	С	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	А	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	А	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	Е	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	Е	
				Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	Е	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	Е	
			25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	Д	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	Д	
Модульный				R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	В		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	В		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	Ф					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	Ф					
Модульный	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	Ф					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	Ф					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○○Стружком показан ниже

Стружком для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружком	GU	GS	GM	GFGS
	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)	
H	CW	●	●	●	●
	H	4.75мм	●	●	●
	5.00мм	●	●	●	●

Стружком для многофункциональной обработки канавок > F013, F014						
Размер гнезда	Стружком	MF	MS	MM	BM	
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)	
H	CW				Сферический	
		4.75мм	●			●
		RE 0.2	●			
		RE 0.4	●			
		RE 0.8	●			
		5.00мм	●			●
		RE 0.2	●			
		RE 0.4	●	●	●	
		RE 0.8	●	●	●	
		5.24мм	●			

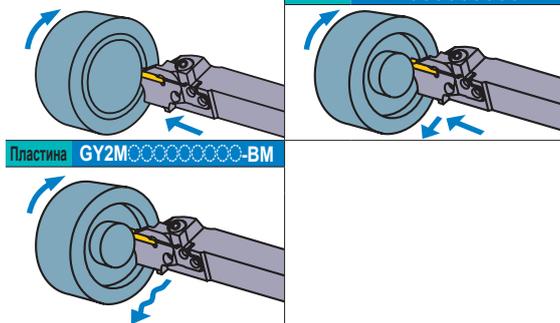
● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

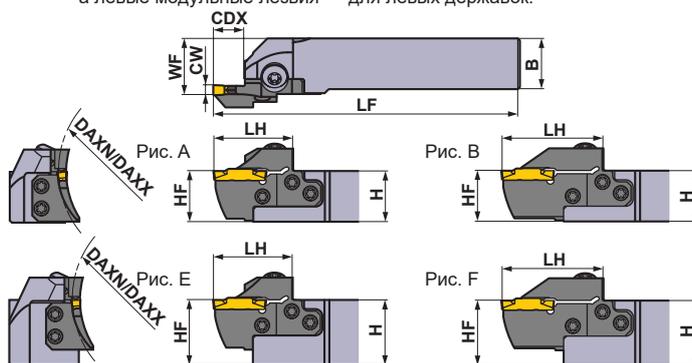
GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

4 Державка 00° типа

Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
		Пластина	GY2M ^{MM}



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



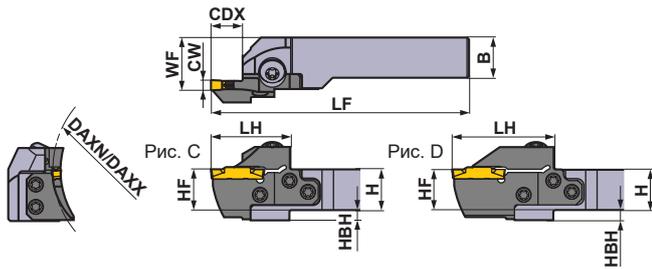
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	A
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	E
		70	110	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	A
					Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	E
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	E
	110	200	25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	D	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	D	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	B	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	B	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	F	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	F	
	110	200	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	A	
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	E	
25 *2			Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	D		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	D		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	B		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	B		
			Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	F		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	F		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.

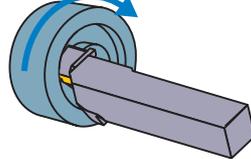
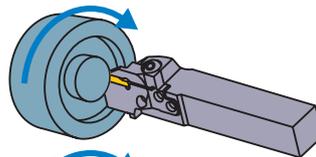


* Ключ : ① : Крепёжный винт, ② : Винт резца

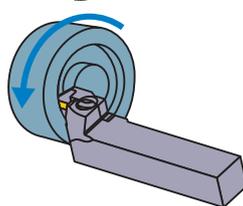
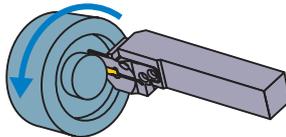
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	



L



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○—Стружолом показан ниже

Стружолом для обработки канавок и отрезки > F012					
Размер гнезда	Стружолом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
J	6.00мм	●	●	●	
	6.35мм	●	●	●	

Стружолом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружолом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
J	6.00мм				●
	RE 0.2	●		●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31мм	●			
	6.35мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
RE 0.8	●				

● : Стандартная пластина с размерами

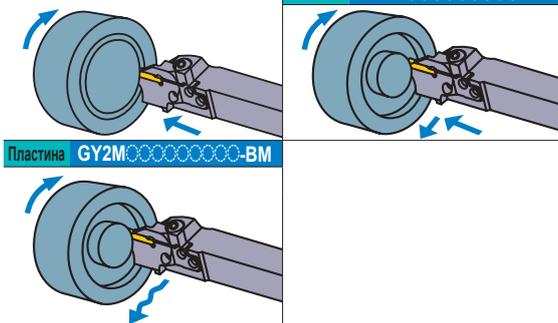
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

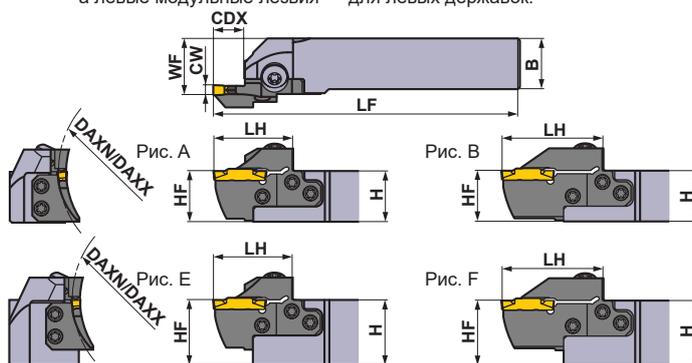
4

Державка 00° типа

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



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать правые модульные лезвия для правых державок, а левые модульные лезвия — для левых державок.



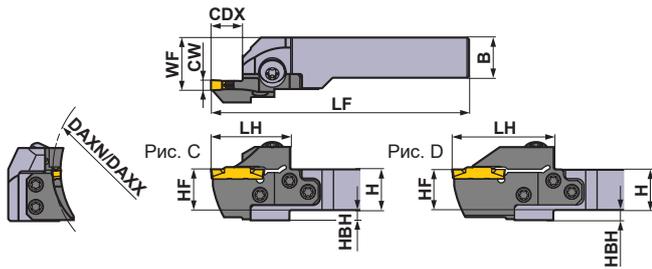
Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
J	6.00 6.31 6.35	170	280	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	C
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	C
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	A
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	A
				Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	E	
					R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	E	
				25 *2	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	D
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	D
					Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	B
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	B
	Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	F				
		L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	F				
		R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	F				
		L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	F				
	250	999	14	Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	C	
				Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	A	
			Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	E		
				L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	E		
				R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	E		
				L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	E		
25 *2			Модульный	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	D		
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	D		
			Модульный	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	B		
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	B		
Модульный	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	F					
	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	F					
	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	F					
	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	F					

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ			
Державка			
	Крепёжный винт	Винт резца 5 штук	Ключ *
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			

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *1							Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	20	26	5	R
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	20	20	125	39	20	26	5	L
	20	20	125	39	20	26	5	
	25	25	150	39	25	28	—	
	25	25	150	39	25	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	25	170	39	32	28	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	32	32	170	39	32	35	—	
	20	20	136	50	20	26	5	
	20	20	136	50	20	26	5	
	25	25	161	50	25	28	—	
	25	25	161	50	25	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	25	181	50	32	28	—	
	32	32	181	50	32	35	—	
	32	32	181	50	32	35	—	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
J	6.00мм	●	●	●	
	6.35мм	●	●	●	

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
J	6.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31мм	●			
	6.35мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

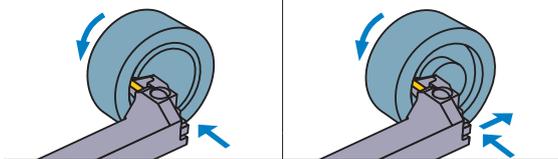
5

Державка 90° типа

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

(Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

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



Пластина GY2M-BM

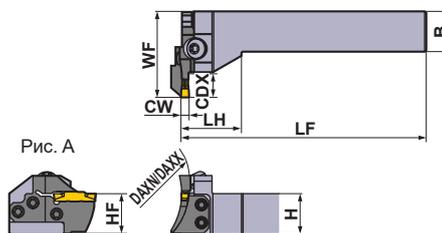


Рис. А

Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00 2.24	40	50	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	A
		50	60	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	A
		60	75	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	A
		75	100	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	A
		100	150	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	A
		135	200	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	A
		180	250	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	A
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	A
		50	60	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	A
		60	75	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	A
		75	100	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	A
		100	150	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	A
		135	200	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	A
		180	250	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	A

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

● : Есть на складе.

GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

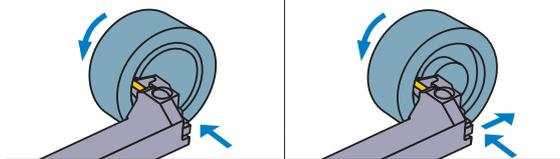
5

Державка 90° типа

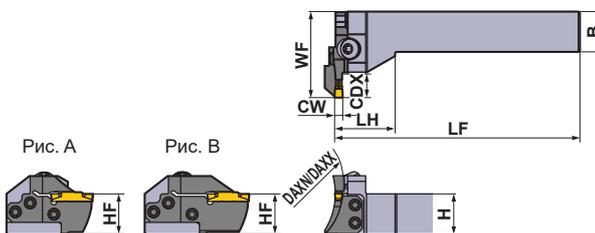
(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

Пластина	GY2M ^{GS}	Пластина	GY2G ^{MF}
Пластина	GY2M ^{GU}	Пластина	GY2M ^{MS}
Пластина	GY1G ^{GS}	Пластина	GY2M ^{MM}



Пластина GY2M-BM



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	A
		40	50	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	A
		50	60	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	A
		60	75	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	A
				20 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	B
		75	100	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	A
				20 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	B
		100	150	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	A
				20 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	B
		135	200	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	A
				20 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	B
		180	250	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	A
20 *2	Модульный			R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	B		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	B		
225	999	12	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	A		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	A		
		20 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	B		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	B		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.

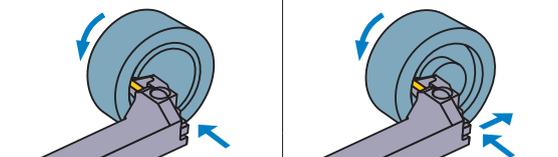
GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

5

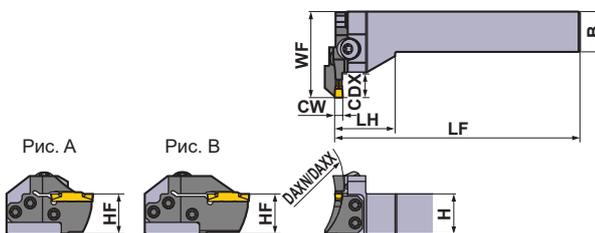
Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

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



Пластина GY2M-BM



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
G	4.00 4.24	40	50	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	A
		50	60	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	A
		60	85	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	A
				25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	B
		85	125	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	A
				25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	B
		125	200	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	A
				25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	B
		180	280	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	A
				25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	B
250	999	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	A		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	A		
		25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	B		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	B		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

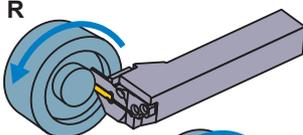
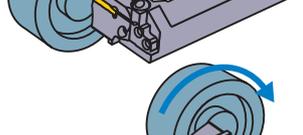
*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	5 штук Винт реза	Ключ *
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	Размеры (мм) *1						Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	   
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
G	GY○○0400/0424G○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU (Для вязких сталей)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	GFGS (Закалённая сталь)
G	4.00мм	●	●	●	●

Стружколом для multifunctionальной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование)
G	4.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

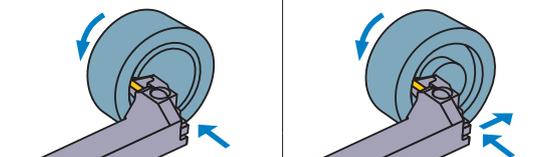
GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

5

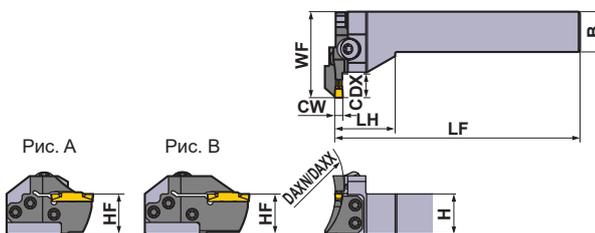
Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

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



Пластина GY2M-BM



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
Н	4.75 5.00 5.24	50	60	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	A
		60	85	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	A
		85	125	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	B
		125	200	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	A
		180	280	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	B
		250	999	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	A
		250	999	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	B
		250	999	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	A
		250	999	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	B
		250	999	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	A
250	999	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	B		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	B		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка			
	Крепёжный винт	Винт реза 5 штук	Ключ *
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	Размеры (мм) *1						Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
H	4.75мм	●	●	●	●
	5.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
H	4.75мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
5.24мм	●				

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

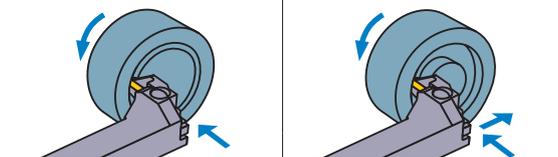
GY СЕРИЯ (НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ)

5

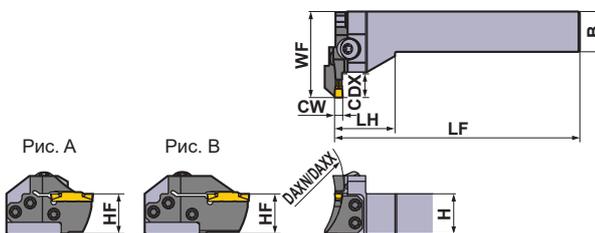
Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

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



Пластина GY2M-BM



Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	DAXN (мм)	DAXX (мм)	CDX (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
							Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	A
		70	110	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	A
		110	200	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	B
		110	200	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	A
		170	280	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	B
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	B
		170	280	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	A
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	A
250	999	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	B		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	B		
250	999	14	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	A		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	A		
250	999	25 *2	Модульный	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	B		
				L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	B		

*1 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LH и WF могут варьироваться.

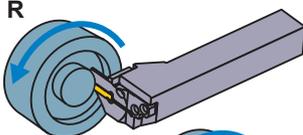
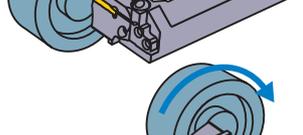
*2 Максимальная глубина изменяется в соответствии с используемой пластиной. Максимальная глубина канавки указана на стр. F012—F014.

● : Есть на складе.

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

	Размеры (мм) *1						Условия резания
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	   
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
J	6.00мм	●	●	●	
	6.35мм	●	●	●	

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
J	6.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31мм	●			
	6.35мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

● : Стандартная пластина с размерами

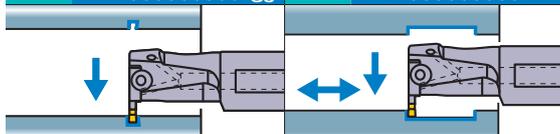
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F096
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F098

GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)

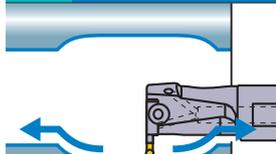
Б

Державка 90° типа

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

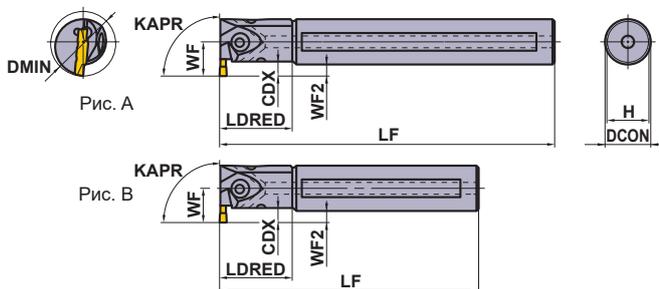


Пластина GY2M-BM



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
(Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



KAPR=90°

Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX *3 (мм)	DMIN (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
D	2.00 2.24	6	25	Монолитная державка	R	GYAR20K90A-D06	●	—	—	B
				Монолитная державка	L	GYAL20K90A-D06	●	—	—	B
				Монолитная державка	R	GYAR20Q90A-D06	●	—	—	A
				Монолитная державка	L	GYAL20Q90A-D06	●	—	—	A
			Монолитная державка	R	GYAR25K90B-D06	●	—	—	B	
			Монолитная державка	L	GYAL25K90B-D06	●	—	—	B	
		4—9.5 *1	40	Модульный	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	D
				Модульный	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	D
				Модульный	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	C
				Модульный	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	C
				Модульный	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	D
				Модульный	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	D
	5.5—9.5 *1	50	Модульный	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	C	
			Модульный	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	C	
			Модульный	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	D	
			Модульный	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	D	
			Модульный	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	C	
			Модульный	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	C	
7—11.5 *1	60	Модульный	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	D		
		Модульный	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	D		
		Модульный	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	C		
		Модульный	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	C		
	70	Модульный	R	GYDR50M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	D		
		Модульный	L	GYDL50M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	D		

*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки **DMIN**. Более подробная информация на стр. F102.

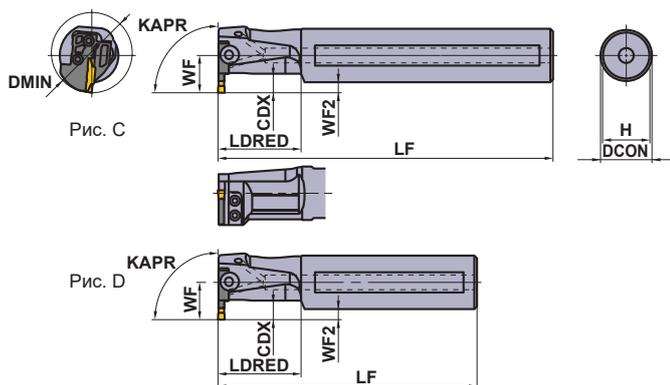
*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения **LF**, **LDRED**, **WF** и **WF2** могут варьироваться.

*3 Максимальная глубина резания (**CDX**) - это значение в пределах размера **LDRED**.

● : Есть на складе.

● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

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

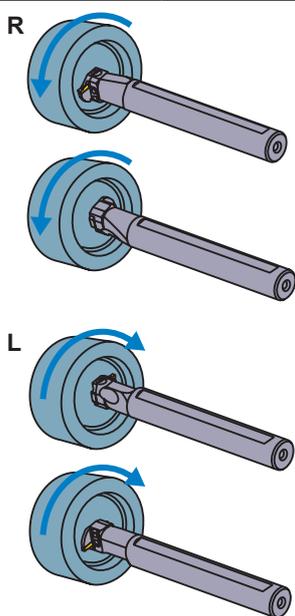


Показана правая державка.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

	Размеры (мм) *2						Условия резания
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	20	125	30	14.5	4.5	18	R
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
D	GY-0200/0224D-06-Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU (Для вязких сталей)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	GFGS (Закалённая сталь)
D	2.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование)
D	2.00мм	●	●	●	●
	2.24мм	●	●	●	●

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F102
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F104

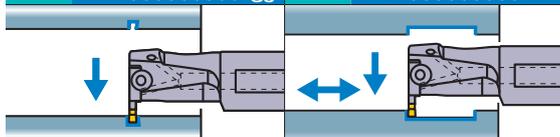
GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)

Б

Державка 90° типа

(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

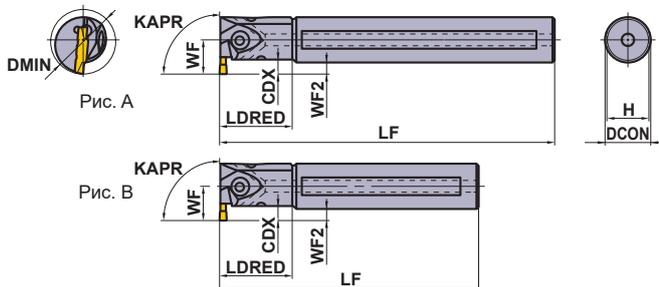
Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



KAPR=90°

Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX *3 (мм)	DMIN (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
E	2.39 2.50 2.74	6	25	Монолитная державка	R	GYAR20K90A-E06	●	—	—	B
					L	GYAL20K90A-E06	●	—	—	B
				R	GYAR20Q90A-E06	●	—	—	A	
				L	GYAL20Q90A-E06	●	—	—	A	
			Монолитная державка	R	GYAR25K90B-E06	●	—	—	B	
				L	GYAL25K90B-E06	●	—	—	B	
		32	Монолитная державка	R	GYAR25R90B-E06	●	—	—	A	
				L	GYAL25R90B-E06	●	—	—	A	
		4—9.5 *1	40	Модульный	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	D
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	D
				Модульный	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	C
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	C
	Модульный			R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	D	
				L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	D	
	5.5—9.5 *1	50	Модульный	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	C	
				L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	C	
			Модульный	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	D	
				L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	D	
Модульный			R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	C		
			L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	C		
7—11.5 *1	70	Модульный	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	D		
			L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	D		
		Модульный	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	C		
			L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	C		

*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки DMIN. Более подробная информация на стр. F102.

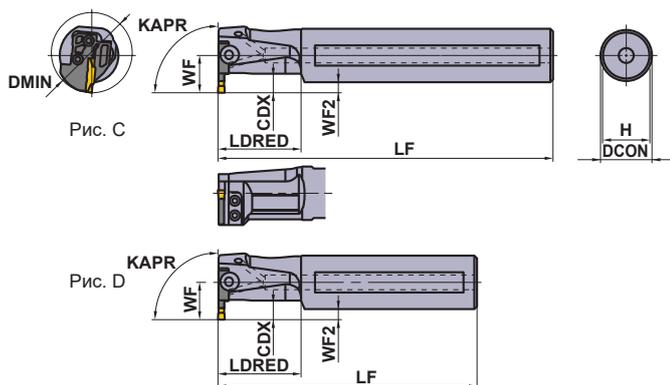
*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения LF, LDRED, WF и WF2 могут варьироваться.

*3 Максимальная глубина резания (CDX) - это значение в пределах размера LDRED.

● : Есть на складе.

● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

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

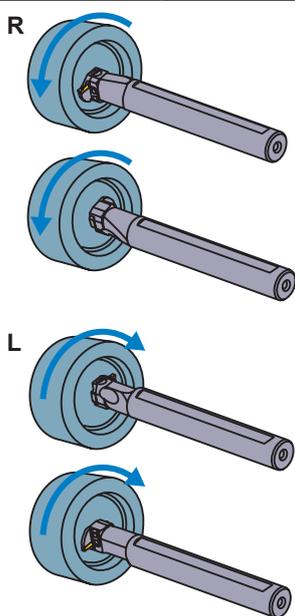


Показана правая державка.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

	Размеры (мм) *2						Условия резания
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	20	125	30	14.5	4.5	18	R
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	L
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	R
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	L
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	R
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	L
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	R
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	L
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	R
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	L
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	R
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	L
	50	300	80	34	9	47	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
E	GY-0239/0250/0274E-Стружколом показан ниже

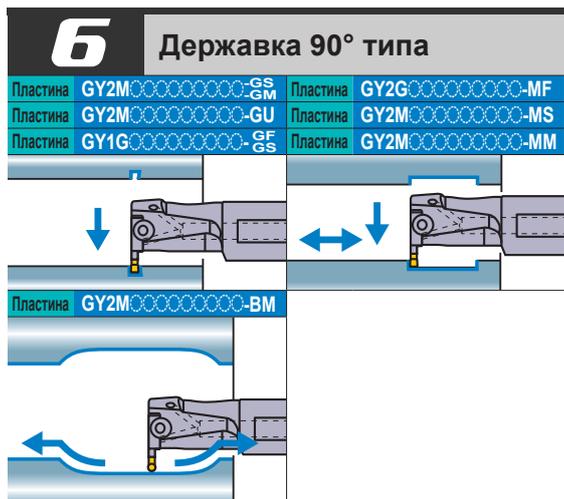
Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом	GU	GS	GM	GFGS
	CW	(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
E	2.39мм	●	●	●	●
	2.50мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом	MF	MS	MM	BM
	CW	(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование) Сферическое лезвие
E	2.39мм	●	●	●	●
	2.50мм	●	●	●	●
	2.74мм	●	●	●	●

● : Стандартная пластина с размерами

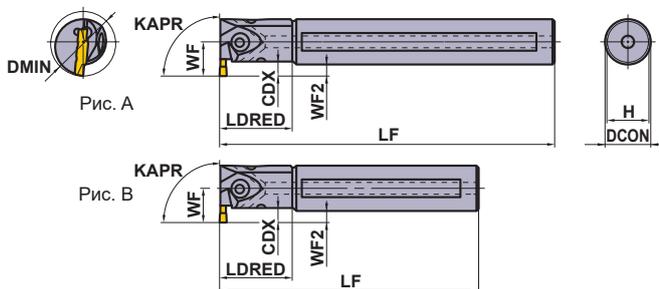
ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F102
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F104

GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)



(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.
 (Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



KAPR=90°

Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX *3 (мм)	DMIN (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
F	3.00 3.18 3.24	6	25	Монолитная державка	R	GYAR20K90A-F06	●	—	—	В
				Монолитная державка	L	GYAL20K90A-F06	●	—	—	В
				Монолитная державка	R	GYAR20Q90A-F06	●	—	—	А
				Монолитная державка	L	GYAL20Q90A-F06	●	—	—	А
			Монолитная державка	R	GYAR25K90B-F06	●	—	—	В	
			Монолитная державка	L	GYAL25K90B-F06	●	—	—	В	
		4—9.5 *1	40	Модульный	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	Д
				Модульный	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	Д
				Модульный	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	С
				Модульный	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	С
				Модульный	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	Д
				Модульный	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	Д
	7—11.5 *1	50	Модульный	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	С	
			Модульный	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	С	
			Модульный	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	Д	
			Модульный	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	Д	
			Модульный	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	С	
			Модульный	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	С	
G	4.00 4.24	7	32	Монолитная державка	R	GYAR25K90B-G07	●	—	—	В
				Монолитная державка	L	GYAL25K90B-G07	●	—	—	В
				Монолитная державка	R	GYAR25R90B-G07	●	—	—	А
				Монолитная державка	L	GYAL25R90B-G07	●	—	—	А
		4.5—11.5 *1	40	Модульный	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	Д
				Модульный	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	Д
				Модульный	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	С
				Модульный	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	С
		6—11.5 *1	50	Модульный	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	Д
				Модульный	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	Д
				Модульный	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	С
				Модульный	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	С
7.5—13 *1	60	Модульный	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	Д		
		Модульный	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	Д		
		Модульный	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	С		
		Модульный	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	С		
70	70	Модульный	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	Д		
		Модульный	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	Д		
		Модульный	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	С		
		Модульный	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	С		

*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки **DMIN**. Более подробная информация на стр. F102.

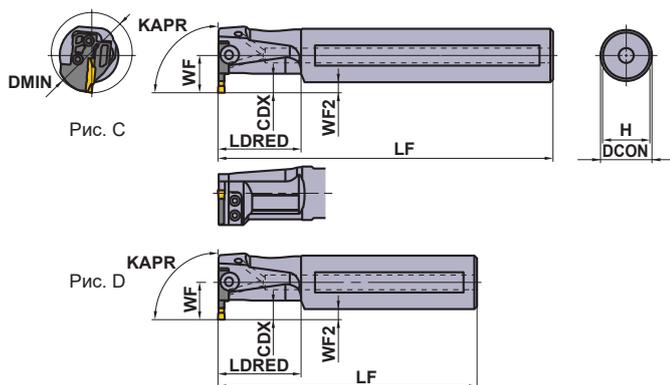
*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения **LF**, **LDRED**, **WF** и **WF2** могут варьироваться.

*3 Максимальная глубина резания (**CDX**) - это значение в пределах размера **LDRED**.

● : Есть на складе.

● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

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

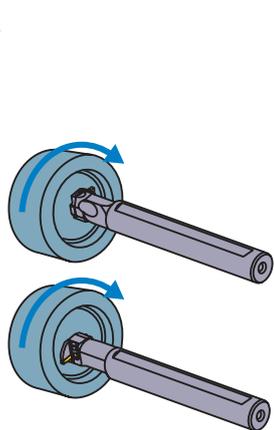
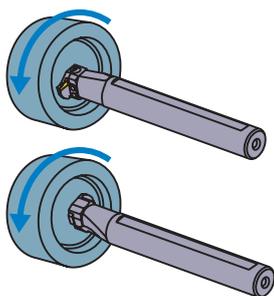


ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Державка	① Крепёжный винт	② Винт резца 4 штук	① Ключ *
GYAR/L20○90A-F06	①GY05016S (Момент затяжки : 5.0N·м)	—	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○○○	—	—	—
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS407 (Момент затяжки : 3.5N·м)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R	②GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R	②GY06013M (Момент затяжки : 6.0N·м)	TS55 (Момент затяжки : 5.0N·м)	①TKY30R ②TKY25D

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *2						Условия резания
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	20	125	30	14.5	4.5	18	R
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	L
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
F	GY○○○0300/0318/0324F○○○○—Стружком показан ниже

Стружком для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружком CW	Стружком (Для вязких сталей)			
		GU (Низкая)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	GFGS (Закалённая сталь)
F	3.00мм	●	●	●	●
	3.18мм	●	●	●	●

Стружком для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружком CW	Стружком			
		MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование) / Сферическое лезвие
F	3.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18мм				●
	3.24мм	●			

Размер гнезда	Название геометрической формы
G	GY○○○0400/0424G○○○○—Стружком показан ниже

Стружком для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружком CW	Стружком (Для вязких сталей)			
		GU (Низкая)	GS (Низкая)	GM (Средняя)	GFGS (Закалённая сталь)
G	4.00мм	●	●	●	●

Стружком для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружком CW	Стружком			
		MF (Финишная)	MS (Низкая)	MM (Средняя)	BM (Копирование) / Сферическое лезвие
G	4.00мм				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24мм	●			

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F102
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F104

GY СЕРИЯ (ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК)

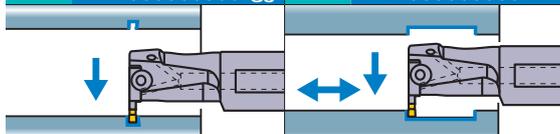
Б

Державка 90° типа

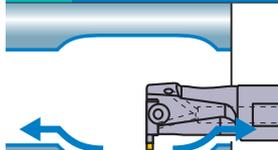
(Примечание 1) Локаторы и державки, пожалуйста, заказывайте отдельно.

(Примечание 2) Следует использовать левые модульные лезвия для правых державок, а правые модульные лезвия — для левых державок.

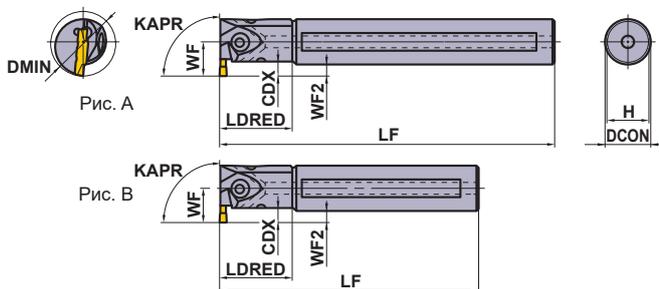
Пластина	GY2M-GS	Пластина	GY2G-MF
Пластина	GY2M-GU	Пластина	GY2M-MS
Пластина	GY1G-GF	Пластина	GY2M-MM



Пластина GY2M-BM



● Тип Моноблок (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)



KAPR=90°

Показана правая державка.

Размер гнезда	CW (мм)	CDX *3 (мм)	DMIN (мм)	Тип	Сторона (R/L)	Обозначение				Рис.
						Державка	Наличие	Локатор	Наличие	
H	4.75 5.00 5.24	7	32	Монолитная державка	R	GYAR25K90B-H07	●	—	—	B
					L	GYAL25K90B-H07	●	—	—	B
				Монолитная державка	R	GYAR25R90B-H07	●	—	—	A
					L	GYAL25R90B-H07	●	—	—	A
		4.5—11.5 *1	40	Модульный	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	D
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	D
	Модульный	R		GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	C		
		L		GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	C		
	6—11.5 *1	50	Модульный	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	D	
				L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	D	
			Модульный	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	C	
				L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	C	
7.5—13 *1		60	Модульный	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	D	
				L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	D	
Модульный	R		GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	C			
	L		GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	C			
70	Модульный	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	D			
		L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	D			
	Модульный	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	C			
		L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	C			
J	6.00 6.31 6.35	7.5—13 *1	60	Модульный	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	D
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	D
				Модульный	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	C
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	C
		70	Модульный	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	D	
				L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	D	
			Модульный	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	C	
				L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	C	

*1 Максимальная получаемая глубина резания зависит от диаметра обработки **DMIN**. Более подробная информация на стр. F102.

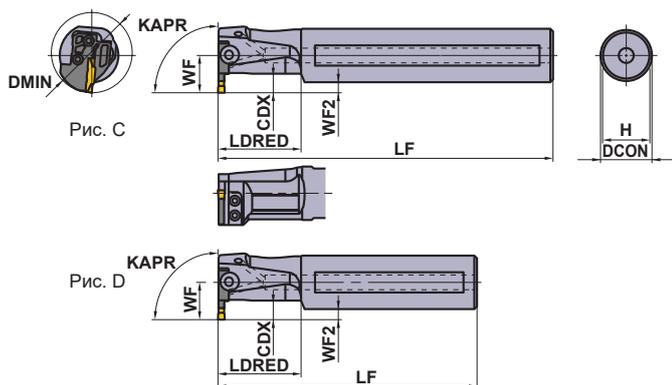
*2 Размеры показаны, когда используется калибровочная пластина. Если используются пластины с другой геометрией, то значения **LF**, **LDRED**, **WF** и **WF2** могут варьироваться.

*3 Максимальная глубина резания (**CDX**) - это значение в пределах размера **LDRED**.

● : Есть на складе.

● Модульный тип (Внутренний подвод СОЖ / воздуха)

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

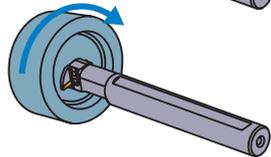
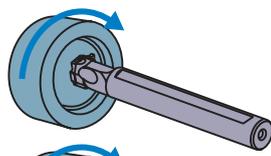
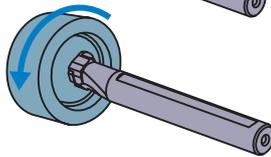
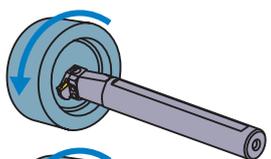


ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

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

Показана правая державка.

	Размеры (мм) *2						Условия резания
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	25	125	40	19	6.5	23	R
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	L
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	



Выбор пластин

Размер гнезда	Название геометрической формы
H	GY○○○0475/0500/0524H○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом CW	GU	GS	GM	GFGS
		(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
H	4.75мм	●	●	●	●
	5.00мм	●	●	●	●

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом CW	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
H	4.75мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
5.24мм	●				

Размер гнезда	Название геометрической формы
J	GY○○○0600/0631/0635J○○○○○—Стружколом показан ниже

Стружколом для обработки канавок и отрезки > F012, F013					
Размер гнезда	Стружколом CW	GU	GS	GM	GFGS
		(Для вязких сталей)	(Низкая)	(Средняя)	(Закалённая сталь)
J	6.00мм	●	●	●	
	6.35мм	●	●	●	

Стружколом для многофункциональной обработки канавок > F013, F014					
Размер гнезда	Стружколом CW	MF	MS	MM	BM
		(Финишная)	(Низкая)	(Средняя)	(Копирование)
J	6.00мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31мм	●			
	6.35мм				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
RE 0.8	●				

● : Стандартная пластина с размерами

ОБОЗНАЧЕНИЕ > F010, F011
 РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > F102
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ > F104

СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин) [Для Наружного Точения Канавок]

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
P Малоуглеродистые стали Углеродистая сталь Легированная сталь	≤ 160HB	VP20RT		100	220			
		VP10RT		110	230			
		NX2525	90	210				
	160–280HB	VP20RT	80	180				
		VP10RT	90	190				
		MY5015	110	250				
		NX2525	70	170				
280HB≤	VP20RT	60	140					
	VP10RT	70	150					
	MY5015	90	210					
	NX2525	55	135					
M Нержавеющая сталь	≤ 270HB	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
K Серый чугун Ковкий чугун	Предел прочности ≤ 300МПа	VP20RT	80	180				
		VP10RT	90	190				
		MY5015	140	300				
	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.

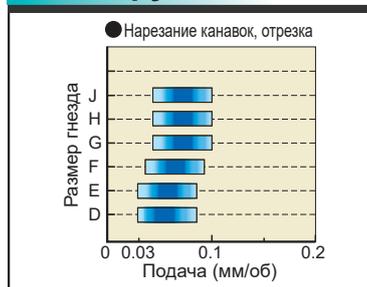
(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [Для Наружного Точения Канавок]

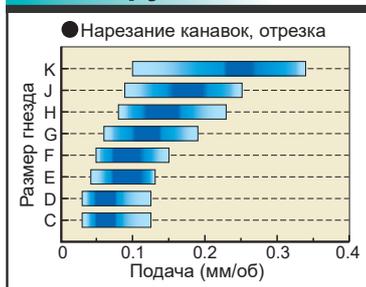
*Ниже указаны рекомендованные условия резания при использовании державки GYHR/L2525M00/90-M25R/L с модульным резцом GYM25R/LA-○○○.

Рекомендованная скорость подачи и глубина резания

GU Стружколом



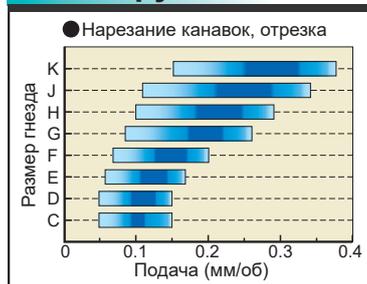
GS Стружколом



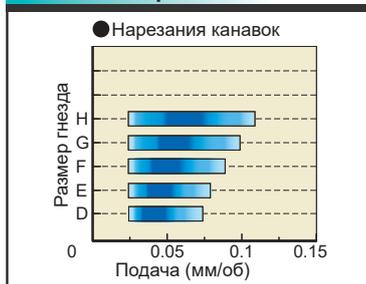
■ : 1-я рекомендованная область

Размер гнезда	
Ширина пластины (мм)	
C	1.50
D	2.00
E	2.24
F	2.39
G	2.50
H	2.74
J	3.00
K	3.18
	3.24
	4.00
	4.24
	4.75
	5.00
	5.24
	6.00
	6.31
	6.35
	8.00

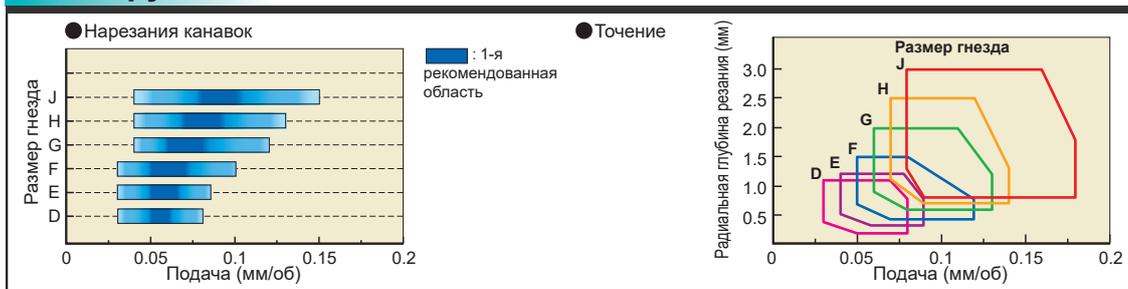
GM Стружколом



Плоская вершина GFGS (КНБ)

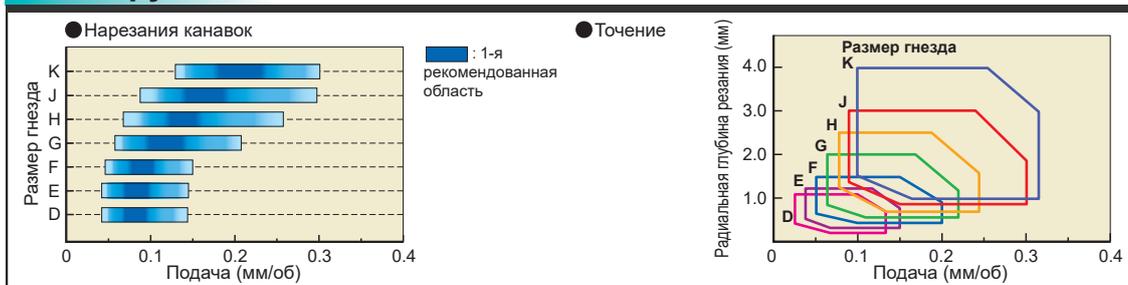


MF Стружколом

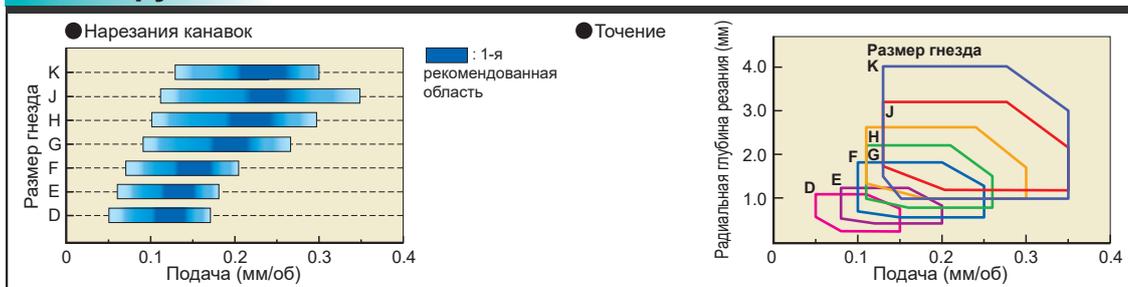


Размер гнезда	
Ширина пластины (мм)	
D	2.00
H	2.24
E	2.39
F	2.50
G	2.74
	3.00
	3.18
	3.24
	4.00
	4.24
	4.75
H	5.00
	5.24
	6.00
J	6.31
	6.35
K	8.00

MS Стружколом



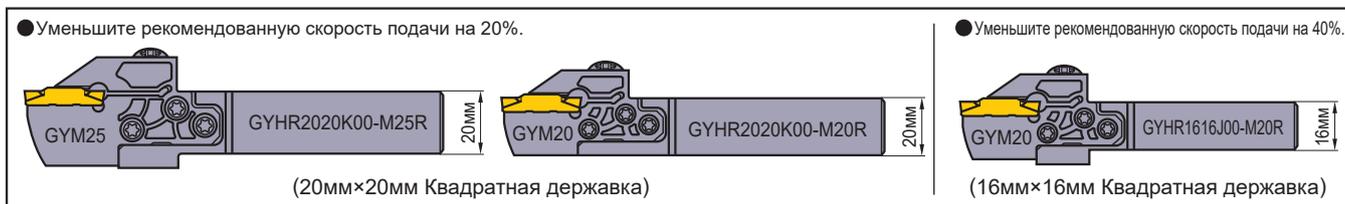
MM Стружколом



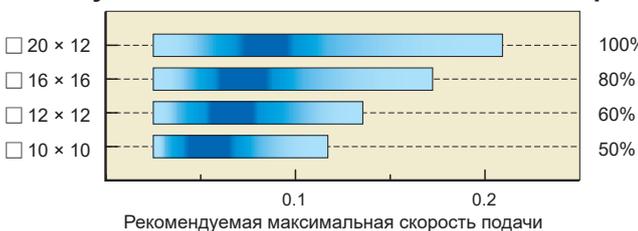
BM Стружколом



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



В случае использования моноблочной державки на станках продольного точения



Сверьтесь с таблицами, приведенными выше, для определения рекомендуемых условий резания при обработке наружных канавок. Применяйте процентное соотношение, показанное для каждого размера хвостовика, со значениями в таблице.

СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ [Для Наружного Точения Канавок]

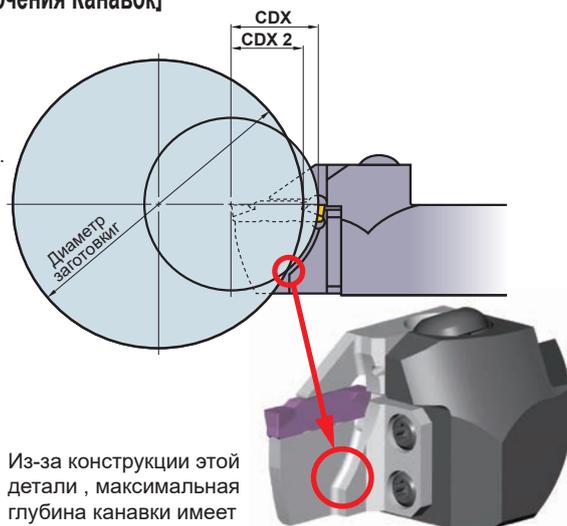
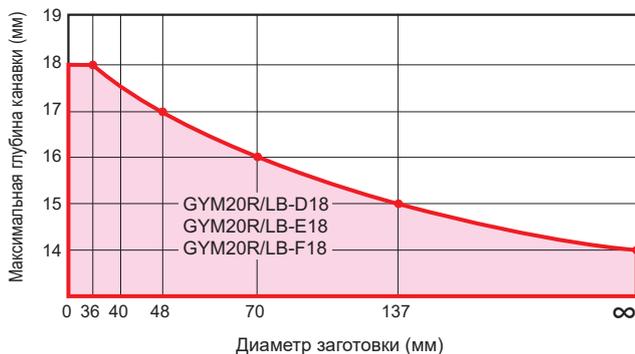
Максимальная глубина канавки

- При использовании локатора GYM^{OR}/LA-^{OOO}

Максимальная глубина канавки не зависит от диаметра заготовки.

- При использовании локатора GYM^{OR}/LB-^{OOO}

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

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

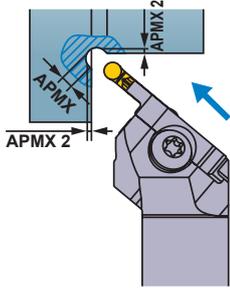
РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин) [Для Расточки Наружных Канавок]

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Скорость резания (м/мин)				
			50	100	150	200	250
P Малоуглеродистая сталь Углеродистая сталь Легированная сталь Углеродистая сталь Легированная сталь	≤180HB	VP20RT		80		180	
		VP10RT		90		190	
	180–280HB	VP20RT	60		140		
		VP10RT	70		150		
		MY5015	90		210		
	280–350HB	VP20RT	55		135		
VP10RT		50		110			
MY5015		60		120			
M Нержавеющая сталь	≤350HB	VP20RT	45		105		
		VP10RT	50		110		
K Серый чугун Ковкий чугун	Предел прочности ≤350МПа	VP20RT	50		110		
		VP10RT	60		120		
		MY5015	60		140		
	Предел прочности ≤800МПа	VP20RT	70		150		
		VP10RT	90		210		
		MY5015	50		110		
S Титановый сплав Жаропрочный сплав	—	VP20RT	60		160		
		VP10RT	60		120		
	—	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

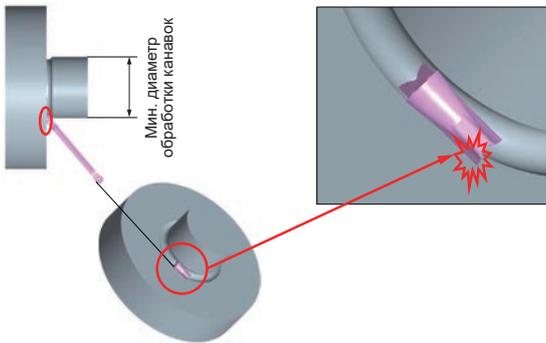


Ширина обработки канавок CW (мм)	Глубина расстояния канавок APMX (мм)	Расстояние от поверхности заготовки до глубины канавки APMX 2 (мм)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

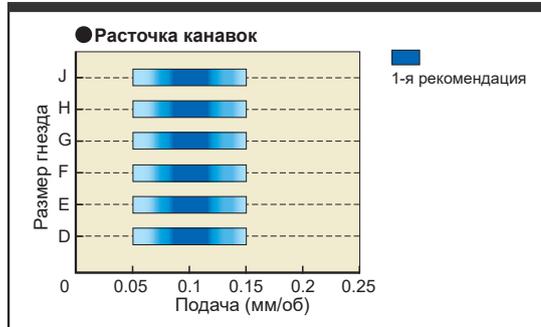
СТРУЖКОЛОМ VM

Минимальный диаметр обработки канавок

Убедитесь, что инструмент подходит для диаметра обработки. Необходимо учитывать минимальный диаметр обработки канавок, DMIN, указанный в таблице на стр. F036, чтобы избежать контакта с обрабатываемой деталью как указано ниже.



Рекомендованная скорость подачи и глубина резания

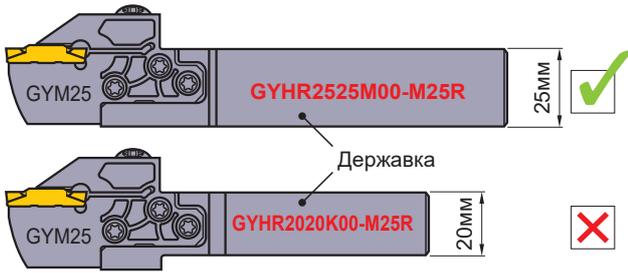


СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

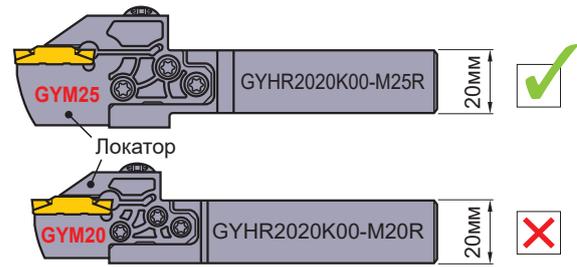
Указания по выбору инструмента

Державка



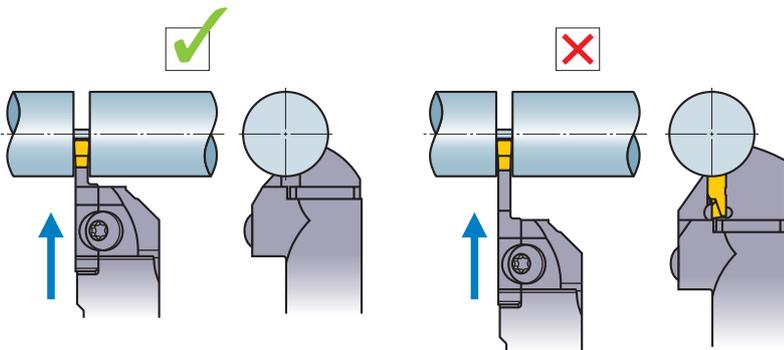
● Для обеспечения высокой жесткости выбирайте державку с максимально возможным сечением.

Локатор (1)



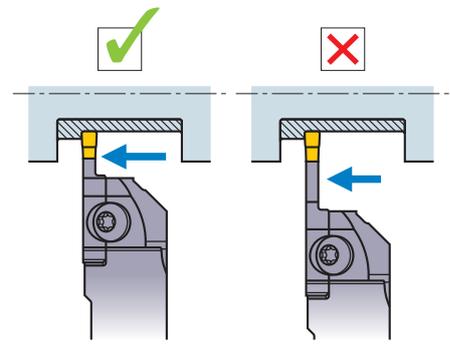
● Если нет ограничений в использовании, выбирайте наибольший локатор подходящий к державке.

Локатор (2)



● Выберите самый короткий локатор пригодный для данного вида обработки.

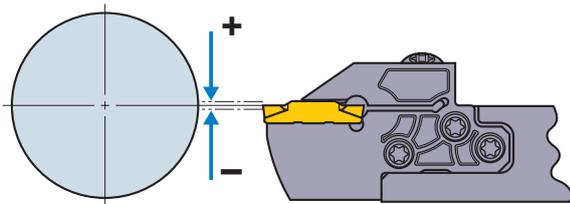
Локатор (3)



● Выберите самый короткий локатор пригодный для данного вида обработки.

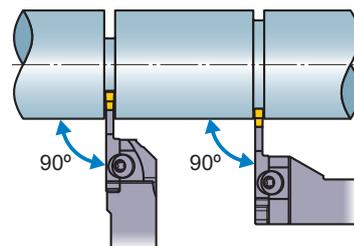
Указания по установке инструмента

Настройка высоты режущей кромки



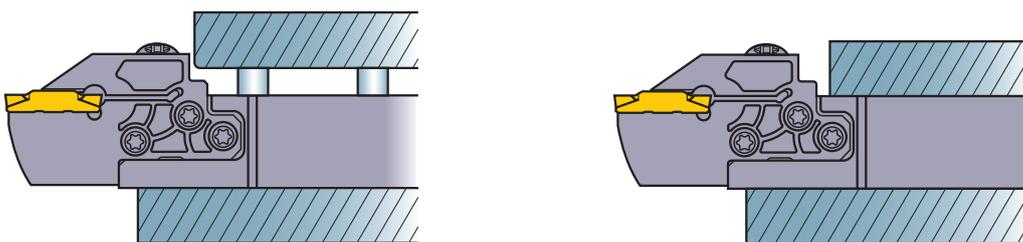
<Нарезание канавок/Механическая обработка с поперечной подачей>
Установите высоту режущей кромки на ± 0.1 мм относительно центральной оси.
<Отрезные операции>
Установите высоту режущей кромки на $0-+ 0.2$ мм относительно центральной оси.

Угол установки державки



● Установите пластину перпендикулярно центральной оси.

Вылет

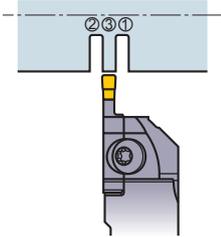


● При установке инструмента отрегулируйте как можно меньшую длину вылета и не допускайте контакта державки инструмента с верхним зажимом, как показано на рисунке выше.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

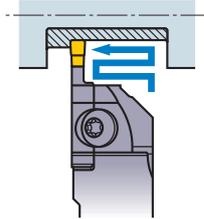
● Примечания по универсальной обработке (стружколомы MS и MM)

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.

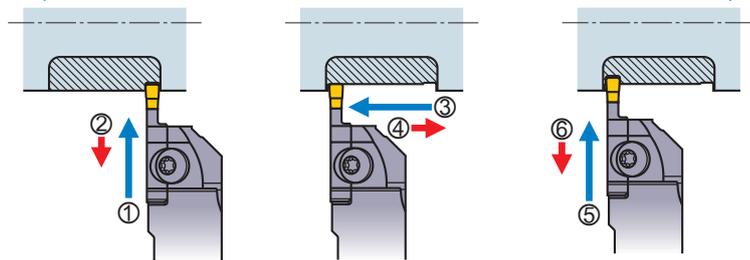
Механическая обработка широких канавок



- Рекомендуется использовать механическую обработку с продольной подачей.

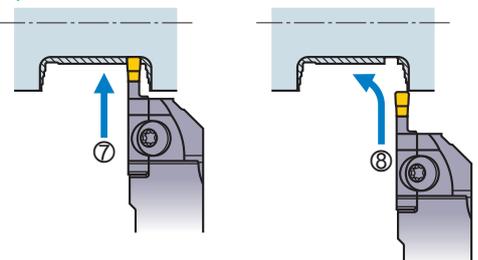
Механическая обработка широких канавок

ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА



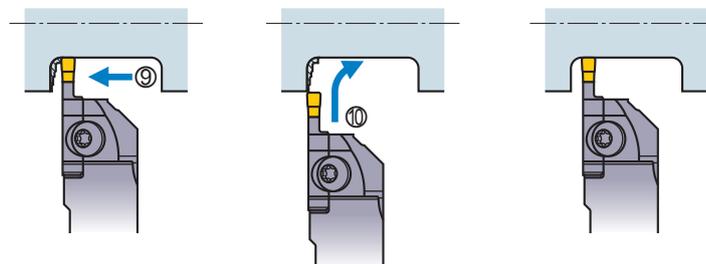
- 1 Выполните нарезание канавки.
 - 2 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
 - 3 Выполните механическую обработку с продольной подачей.
 - 4 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
 - 5 Выполните нарезание канавки.
 - 6 Отведите инструмент приблизительно на 0.1 мм.
- * Повторите шаги 1–6.

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



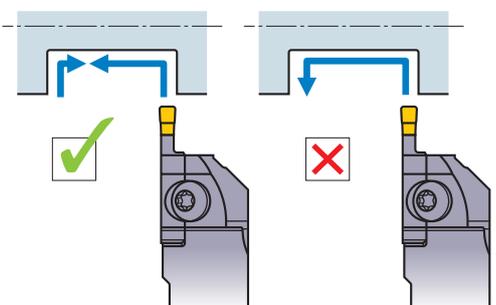
- 7 Выполните нарезание канавки до конечной точки радиуса закругления вершины.
- 8 Механическая обработка поверхности стенки, радиуса закругления вершины и нижней поверхности должны выполняться за один процесс.

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



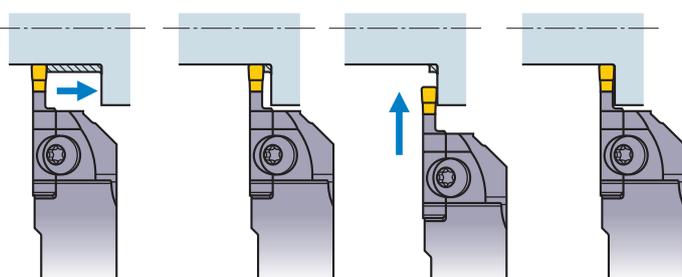
- 9 Остановка на дне радиуса закругления вершины.
- 10 Обработайте противоположную стенку и радиус закругления за один проход.
- 11 Завершите обработку.

Меры предосторожности при чистовой обработке стенок



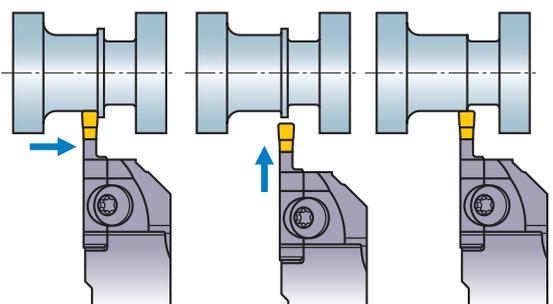
- Для получения высокой точности стенок с помощью пластин со стружколомами MS или MM не используйте обратное точение. Рекомендуется врезание.

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 оставшийся материал удалить при помощи поперечной подачи.

Обработка кольцевого сечения



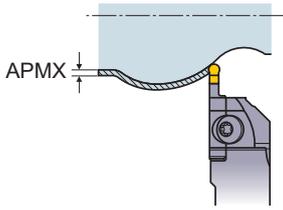
- Обработка ступенчатого сечения При обработке ступенчатых канавок необходимо остановить продольную подачу, оставив уступ шириной 1-1.5мм, затем удалить материал при помощи поперечной подачи.

СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

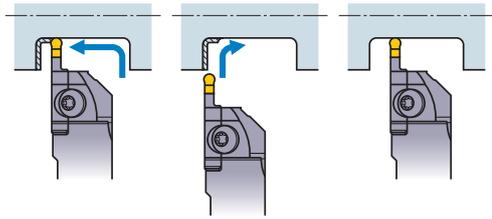
Указания по многофункциональной механической обработке (ВМ стружколомы)

Копировальное точение



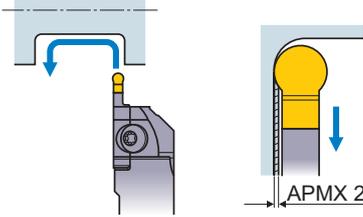
- Пластины с ВМ-стружколомом предназначены для 3-х мерного копирования. Установите осевую глубину резания в пределах 40 % ширины режущей пластины.

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 (APMX 2) при обратном точении указана в таблице справа.

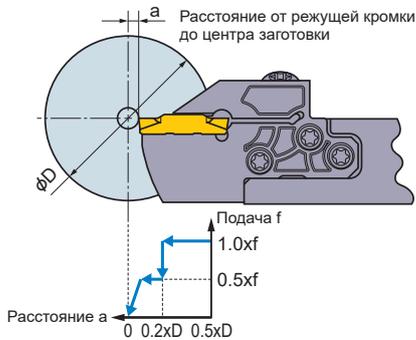
Пластина	APMX 2 (мм)
GY2M0200D100N-BM	0.05
GY2M0250E125N-BM	0.10
GY2M0300F150N-BM	0.15
GY2M0318F159N-BM	
GY2M0400G200N-BM	0.20
GY2M0475H238N-BM	
GY2M0500H250N-BM	0.24
GY2M0600J300N-BM	
GY2M0635J318N-BM	0.30
GY2M0800K400N-BM	
	0.40

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Указания по отрезанию

Подача

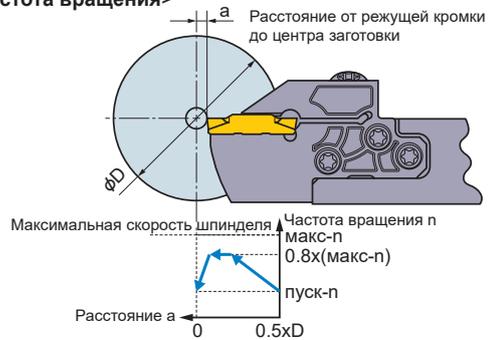
<Подача>



- 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.

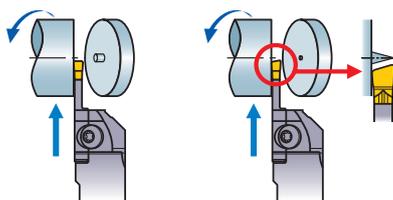
Частота вращения

<Частота вращения>

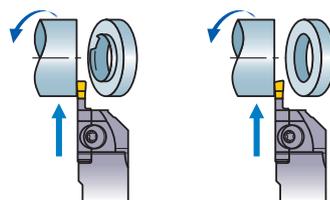


- При использовании постоянной скорости резания во время цикла отрезания рекомендуется ограничить скорость шпинделя до 80% максимальной скорости, чтобы обеспечить стабильность.
- Для предотвращения выбивания заготовки уменьшите скорость шпинделя до завершения операции нарезания канавки.

Пластина



нейтральная пластина Ориентированная пластина

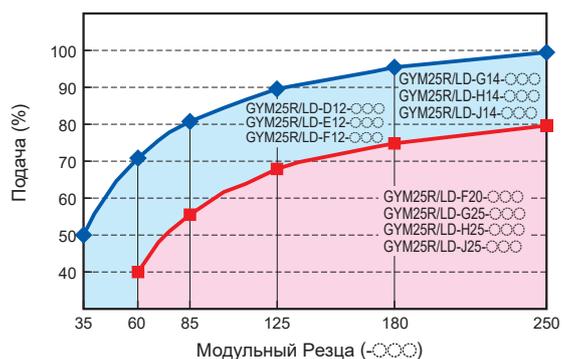


нейтральная пластина Ориентированная пластина

- 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.

СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

ЗАВИСИМОСТЬ ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ ОТ ПРИМЕНЯЕМЫХ ЛОКАТОРОВ [Для обработки торцевых канавок]



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

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин) [Для обработки торцевых канавок]

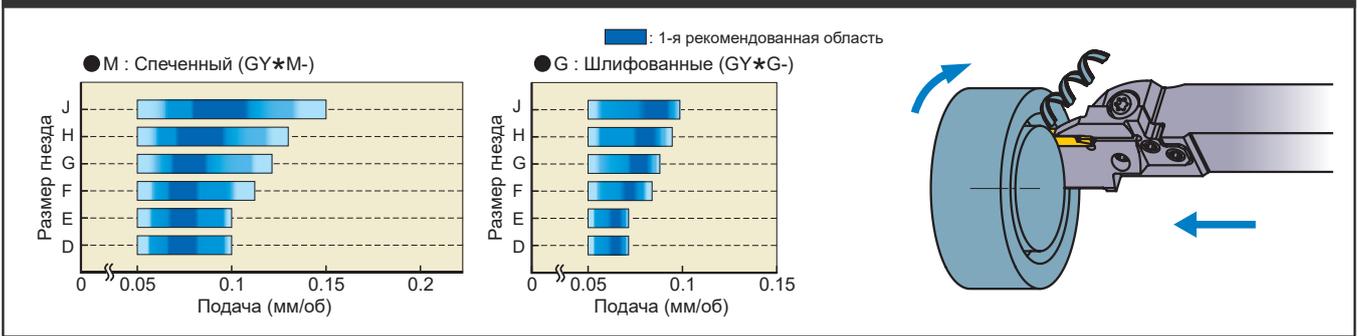
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
P Малоуглеродистые стали	≤160HB	VP20RT		80	180			
		VP10RT		90	190			
		NX2525	70	170				
M Углеродистая сталь Легированная сталь	160–280HB	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015	90	210				
		NX2525	55	135				
	280HB≤	VP20RT	50	110				
		VP10RT	60	120				
		MY5015	80	160				
K Серый чугун	Предел прочности ≤300МПа	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
MY5015		90	210					
K 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.

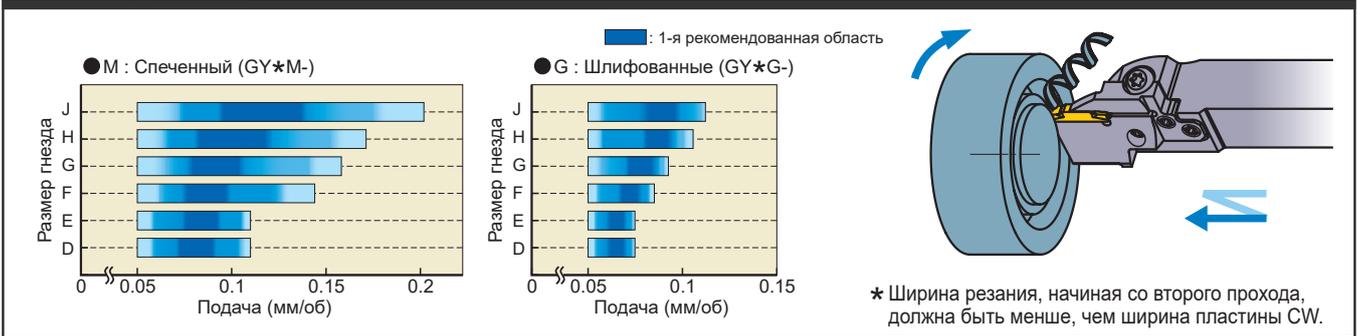
(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [Для обработки торцевых канавок]

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



ПЛУНЖЕРНАЯ ОБРАБОТКА



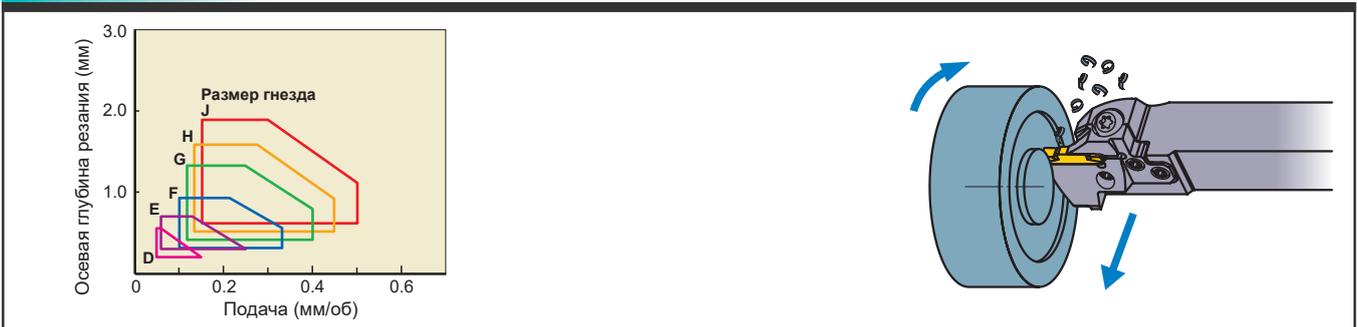
ПОПЕРЕЧНАЯ ОБРАБОТКА (MF СТРУЖКОЛОМ)



ПОПЕРЕЧНАЯ ОБРАБОТКА (MM/MS СТРУЖКОЛОМ)



ПОПЕРЕЧНАЯ ОБРАБОТКА (VM СТРУЖКОЛОМ)

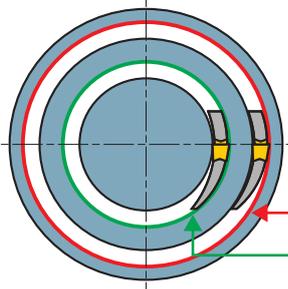


СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

Указания по выбору инструмента

Локатор (1)

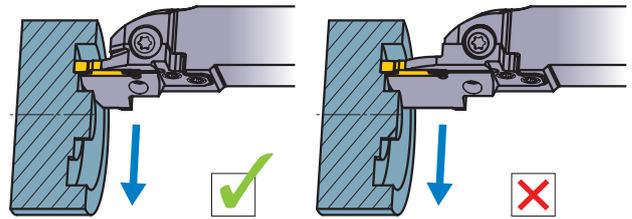


● Выберите локатор, диаметр врезания которого находится в диапазоне DAXN Мин. и DAXX Макс., как показано в таблицах.

DAXX (Макс.)

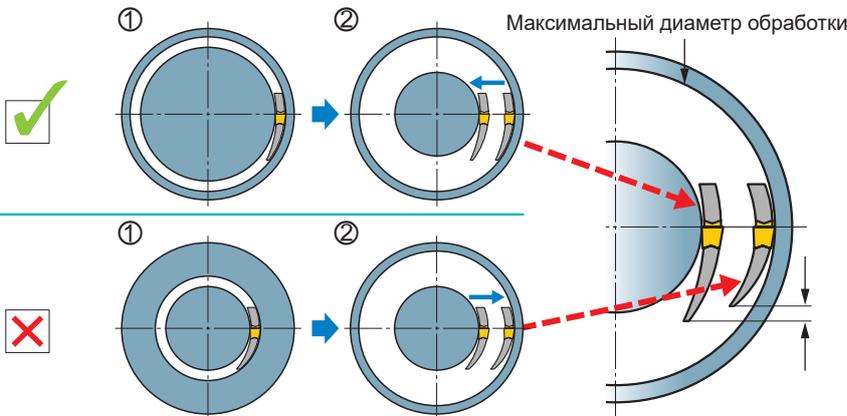
DAXN (Мин.)

Локатор (2)



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

Локатор (3)



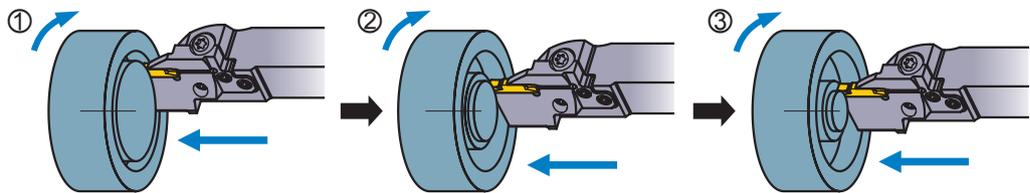
● Выберите самый большой локатор из тех, которые находятся в пределах максимального диаметра обработки.

● Обрабатывайте заготовку в направлении снаружи внутрь.

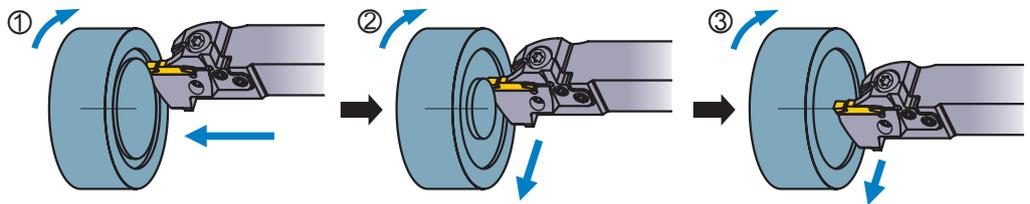
● Благодаря высокой жесткости локатора вы добьётесь большей устойчивости и более высокой надёжности процесса.

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

● При многократном торцевом врезании.



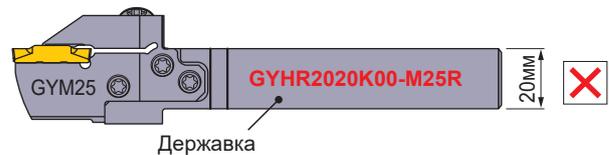
● При сочетании торцевого врезания с продольным точением.



Державка



Державка

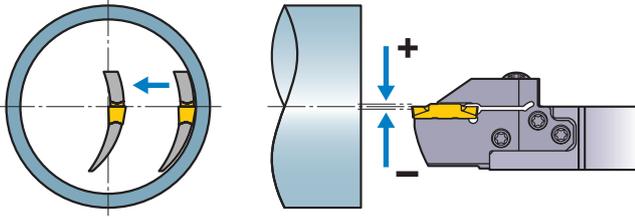


Державка

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

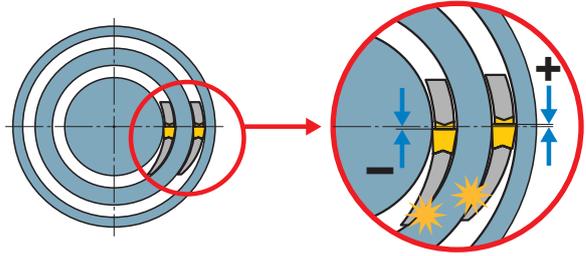
Указания по установке инструмента

Настройка высоты режущей кромки



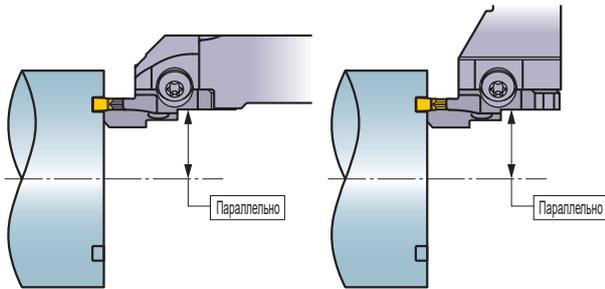
- Установить высоту режущей кромки на ± 0.1 мм параллельно средней оси.
- Проверьте настройку инструмента (высоту режущей кромки) при обработке с прорезанием и поперечном точении снаружи внутрь, особенно при небольшой глубине резания, - в центре не должен оставаться материал.

Если локатор трётся о канавку



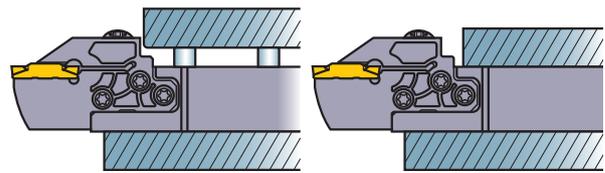
- Если внешняя или внутренняя сторона локатора касается детали, установка режущей кромки может быть неправильной.
 - Если внутренняя сторона касается детали, слегка опустите инструмент и убедитесь в том, что инструмент расположен параллельно оси вращения.
 - Если внешняя сторона трётся об инструмент,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



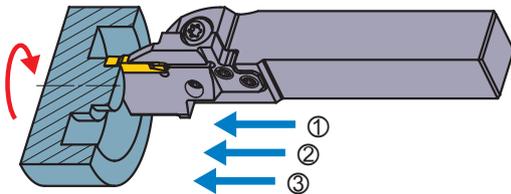
- При установке инструмента отрегулируйте как можно меньшую длину вылета и не допускайте контакта державки инструмента с верхним зажимом, как показано на рисунке выше.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

Для торцевого точения (1)

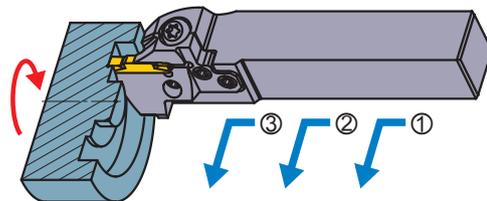
- Обрабатывайте заготовку в направлении снаружи внутрь.

Механическая обработка узких канавок



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

Механическая обработка широких канавок



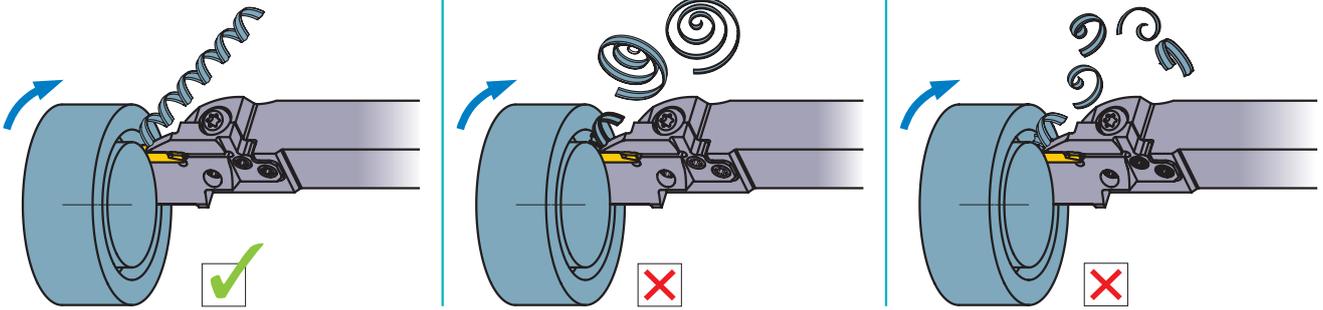
- Точение с поперечной подачей рекомендуется, если ширина канавки больше глубины.

СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

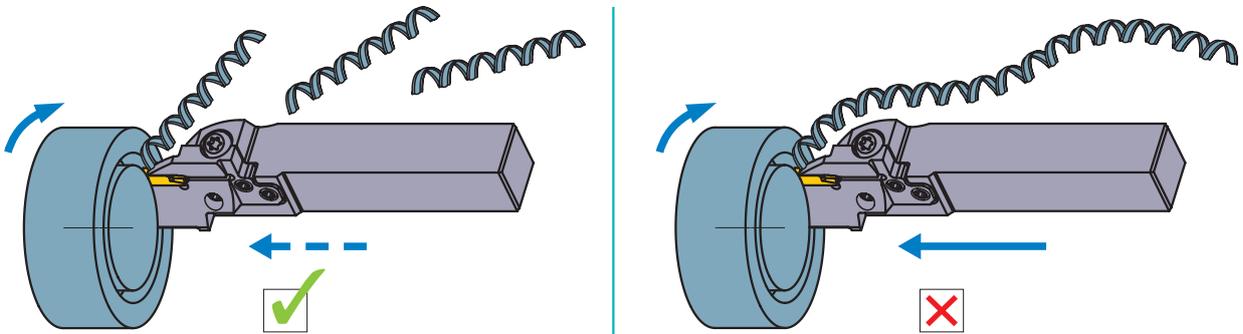
● Для торцевого точения (2)

Указания по первому врезанию (1)



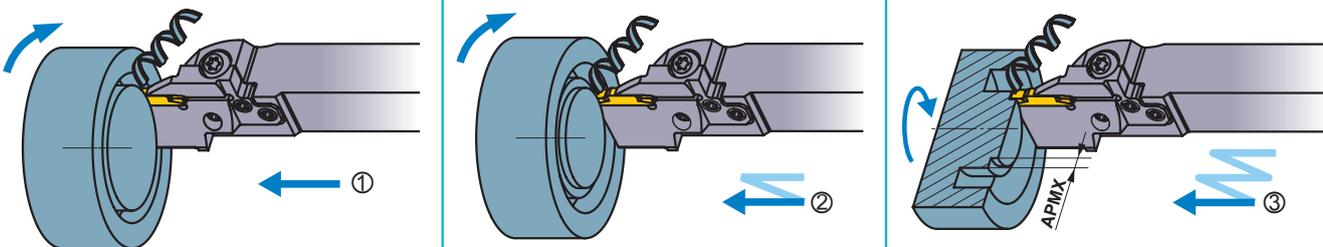
- При первом торцевом врезании сломать стружку сложно. Это может привести к преждевременному повреждению режущей кромки.
При длинной стружке просто уменьшите подачу.

Указания по первому врезанию (2)



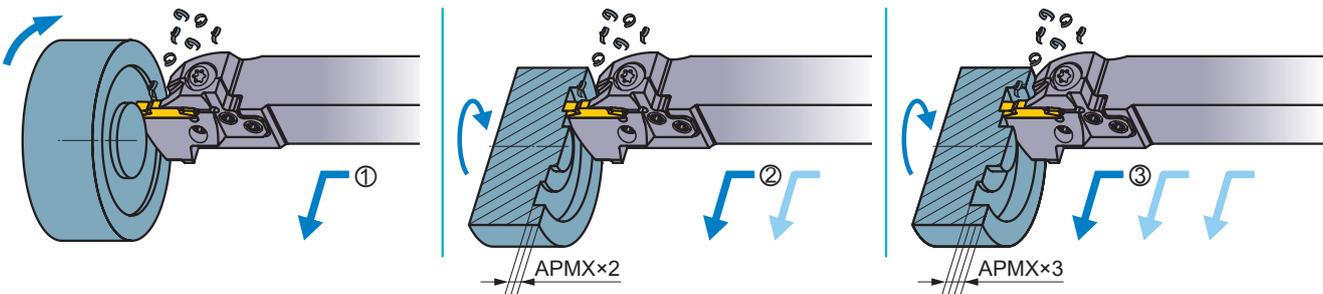
- Если стружка становится слишком длинной, следует запрограммировать остановки подачи, чтобы можно было сломать стружку.

Указания по многократному торцевому врезанию.



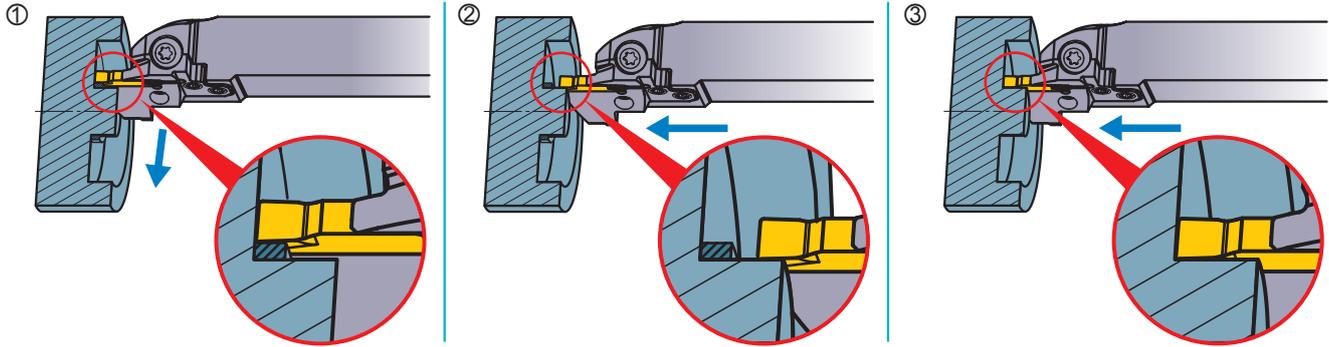
- При черновом торцевом врезании обрабатывайте заготовку снаружи внутрь, чтобы обеспечить хороший отвод стружки и предотвратить поломку пластины из-за скопления стружки.
- Установите ширину врезания на 60 - 80 % ширины режущей пластины. Это улучшает ломание стружки при следующих проходах. При первом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

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



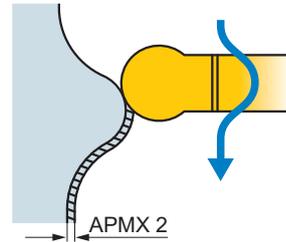
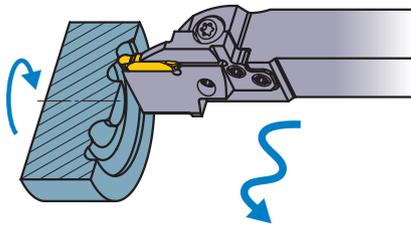
- При торцевом точении с поперечной подачей обрабатывайте заготовку снаружи внутрь, чтобы обеспечить хороший отвод стружки.
- Установите осевую глубину резания в пределах 40 % ширины режущей пластины.

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



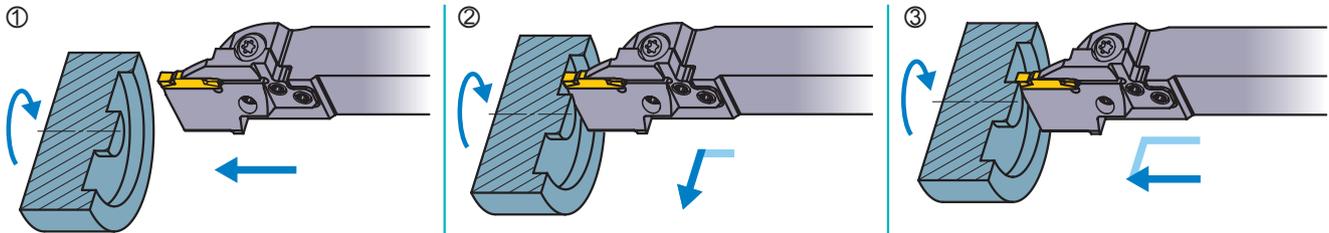
- При копировании у стенок может накапливаться стружка. В этом случае незадолго до стенки прекратите обработку и удалите остаточный материал путём торцевого врезания. (Ширина резания должна быть меньше ширины режущей пластины)

Указания по копированию (BM Стружколом)



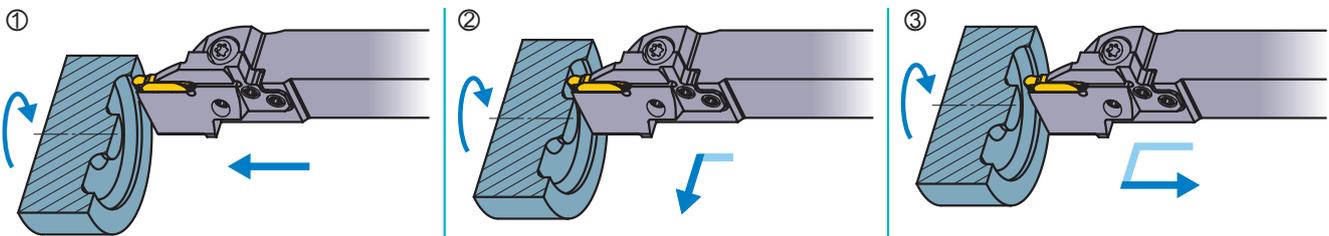
- Пластины с BM-стружколом предназначены для 3-х мерного копирования. Установите осевую глубину резания в пределах 30 % ширины режущей пластины.

Финишная (1)

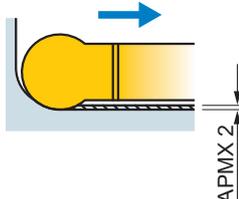


- При чистовой обработке производите точение снаружи внутрь, затем начисто обработайте внутренний диаметр до нужного размера канавки путём торцевого врезания.

Финишная (2) (BM Стружколом)



- Выполните чистовую обработку за одну операцию. Глубина резания (APMX 2) при обратном точении указана в таблице справа.

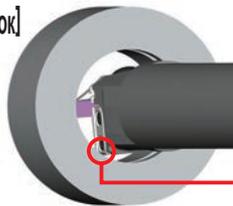


Пластина	APMX 2 (мм)
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	0.15
GY2M0400G200N-BM	
GY2M0475H238N-BM	0.20
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J300N-BM	0.25
GY2M0635J318N-BM	

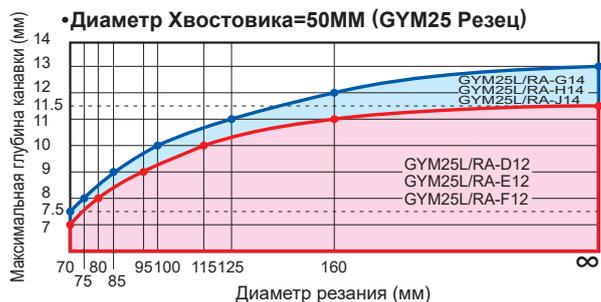
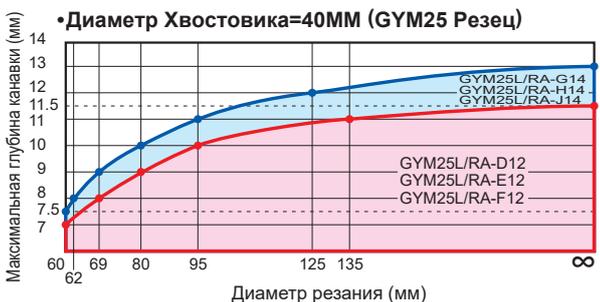
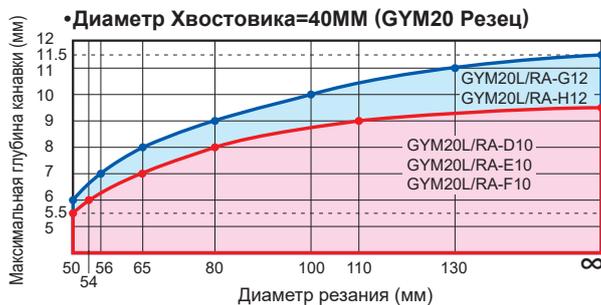
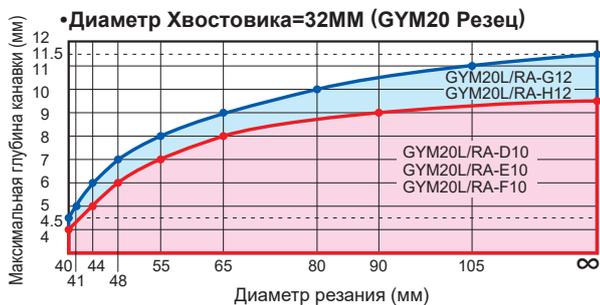
СИСТЕМА ОБРАБОТКИ КАНАВОК

ОГРАНИЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ КАНАВКИ [Для Внутреннего Точения Канавок]

- 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) [Для Внутреннего Точения Канавок]

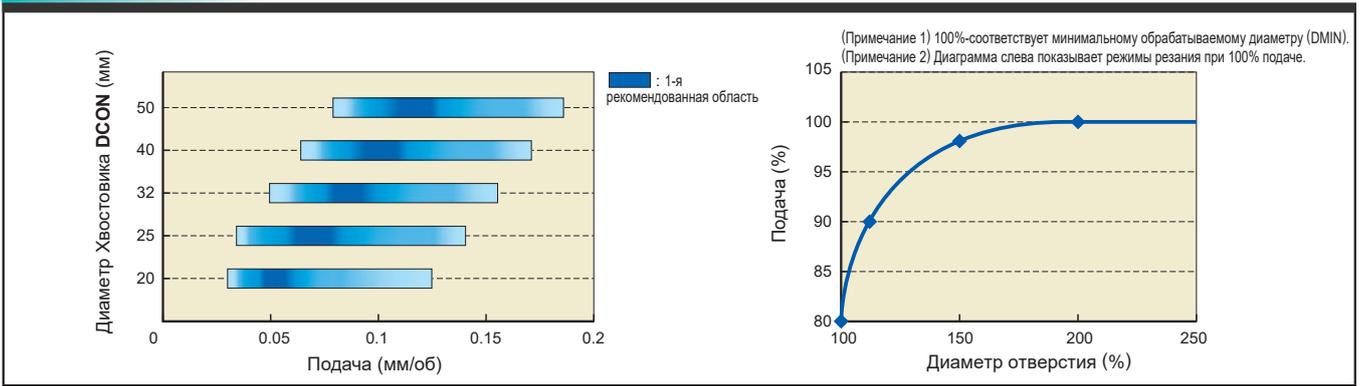
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
Р Малоуглеродистые стали	≤160НВ	VP20RT		80		180		
		VP10RT		90		190		
		NX2525	70		170			
Углеродистая сталь Легированная сталь	160–280НВ	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		MY5015		90		210		
	280НВ≤	NX2525	55		135			
		VP20RT	50		110			
		VP10RT	60		120			
М Нержавеющая сталь	≤270НВ	MY5015		80		160		
		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.

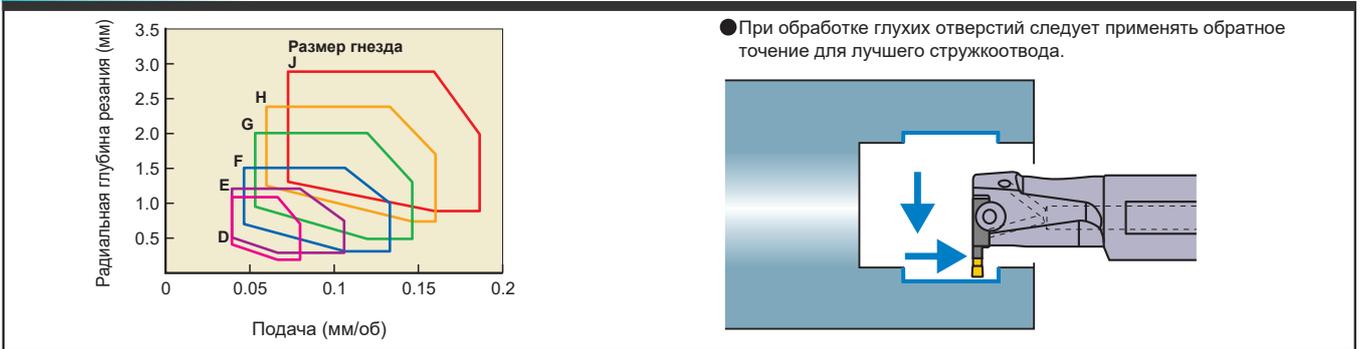
(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется работа с СОЖ.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [Для Внутреннего Точения Канавок]

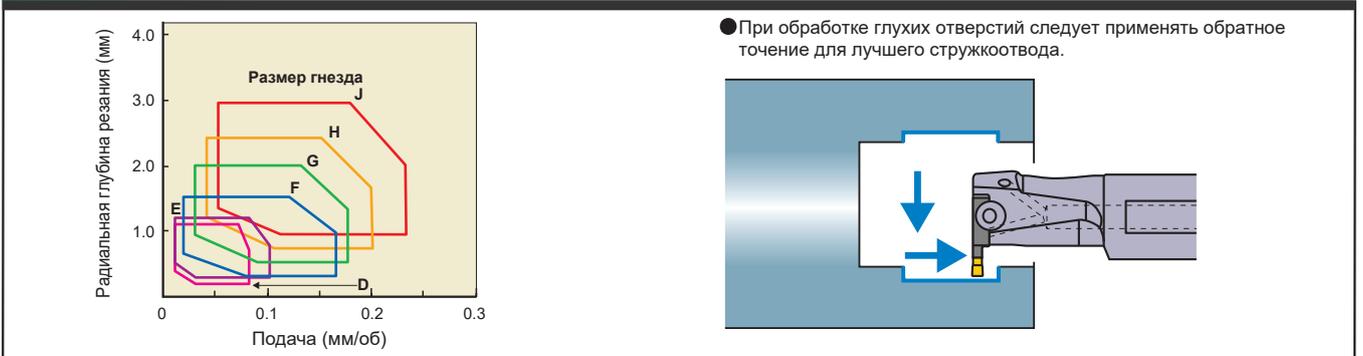
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ (МФ СТРУЖКОЛОМ)

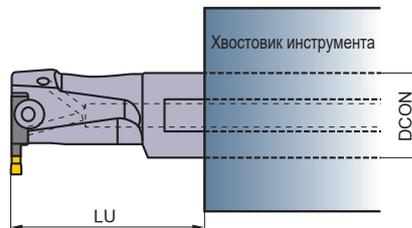


РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ (ММ/МС СТРУЖКОЛОМ)



(Примечание) Приведенные выше режимы резания применяются для инструмента с вылетом (L/D=1.6-2.0)DCON
При вылете инструмента LU более 2DCON следует уменьшить режимы резания

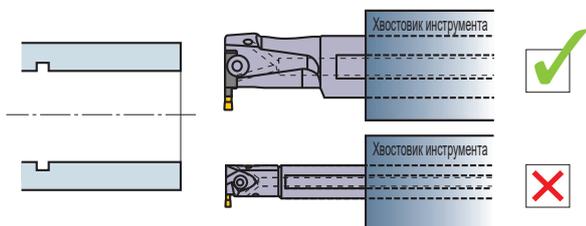
Размер гнезда	
Ширина пластины (мм)	
D	2.00
	2.24
E	2.39
	2.50
F	2.74
	3.00
G	3.18
	3.24
H	4.00
	4.24
J	4.75
	5.00
	5.24
	6.00
	6.31
	6.35



ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

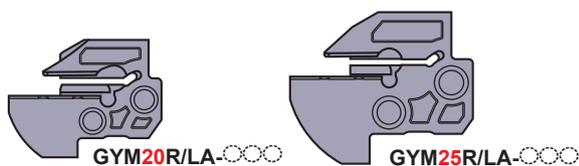
Указания по выбору инструмента

Державка



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

Локатор (1)

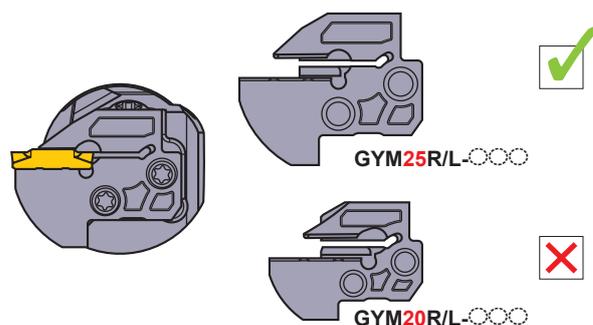


GYM20R/LA-D10
GYM20R/LA-E10
GYM20R/LA-F10
GYM20R/LA-G12
GYM20R/LA-H14

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.

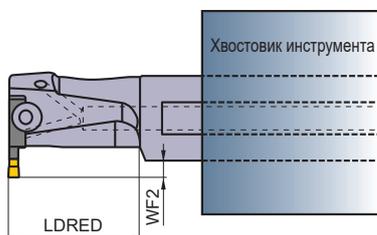
Локатор (2)



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

Указания по установке инструмента

Вылет



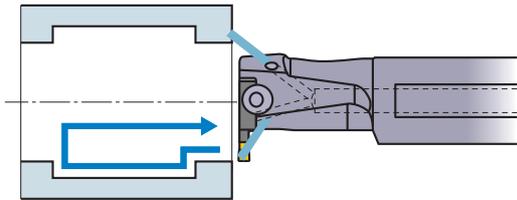
- Максимальная глубина канавки ограничена размером LDRED. Если обработка ведется с вылетом большим, чем LDRED то следует обратить внимание на размер WF2 используемого инструмента.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

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

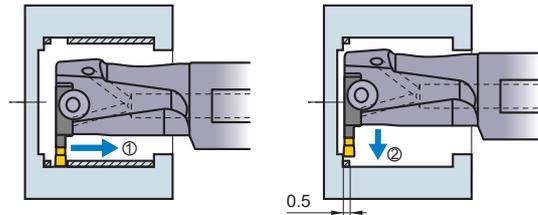
При внутренней обработке можно использовать следующие методики наружного точения (F093 – F094). Однако при следующих действиях следует соблюдать осторожность.

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

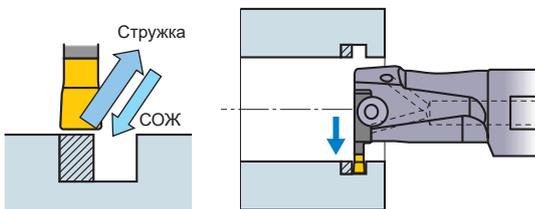


- Так как стружка имеет тенденцию скапливаться на дне отверстия, рекомендуем производить обработку как показано выше. Рекомендуемый припуск 0.5мм.

Механическая обработка широких канавок

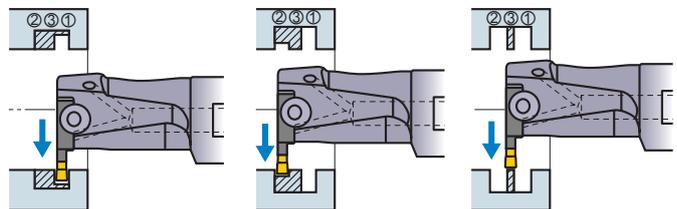
Точение канавок

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



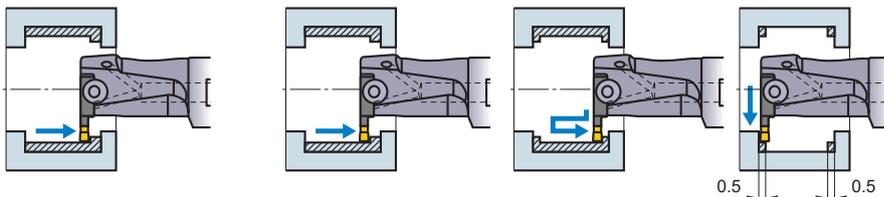
- Если глубина резания меньше ширины режущей кромки, обычно образуется сливная стружка. При точении канавок рекомендуется проводить обработку, используя описанные выше операции. Благодаря этому охлаждающая жидкость достигает режущей кромки, и стружка отводится легче.

- 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

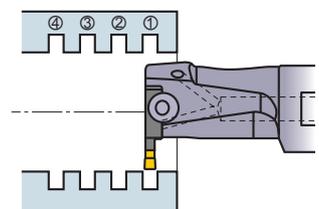


- Когда дробление и удаление стружки затруднено используйте обработку с продольной подачей.

- 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.

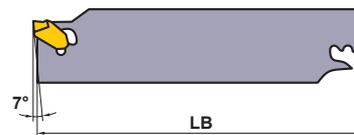
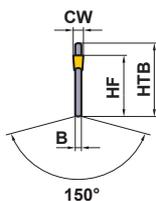
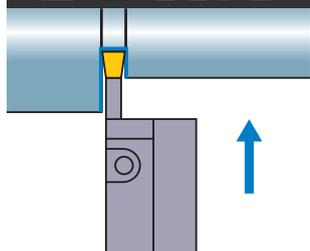
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

UG ДЕРЖАВКА

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

UGHN

Отрезные операции, Точение канавок

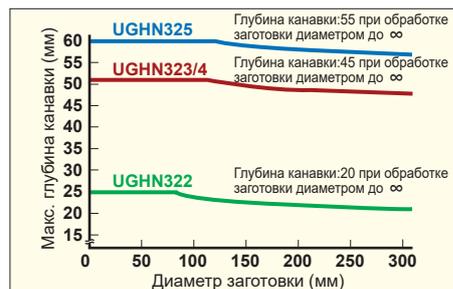
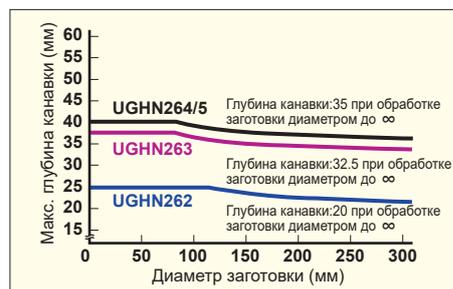
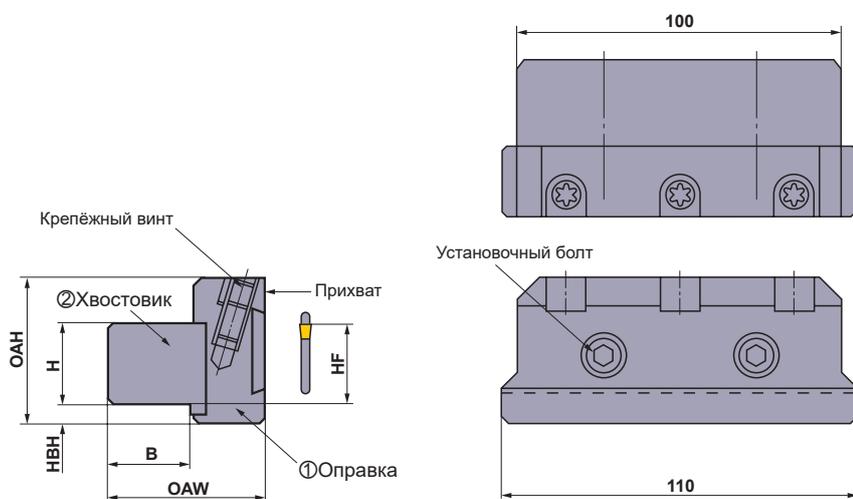


Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)								Ключ	Оправка
			CW	CUTDIA *1	CDX*2	B	HF	HTB	LB			
UGHN262	●	KGT	2⊙	2.2	50	20	1.60	21.4	26	110	UGS1	KGBN26-20 KGBN26-25
UGHN263	●		3⊙	3.1	75	32.5	2.35	21.4	26	110	UGS1	
UGHN264	●		4⊙	4.1	80	35	3.20	21.4	26	110	UGS1	
UGHN265	●		5⊙	5.1	80	35	4.00	21.4	26	110	UGS1	
UGHN322	●		2⊙	2.2	50	20	1.60	25.0	32	150	UGS1	KGBN32-20 KGBN32-25
UGHN323	●		3⊙	3.1	100	45	2.35	25.0	32	150	UGS1	
UGHN324	●		4⊙	4.1	100	45	3.20	25.0	32	150	UGS1	
UGHN325	●		5⊙	5.1	120	55	4.00	25.0	32	150	UGS1	

*1 CUTDIA : Макс. диаметр для отрезки

*2 CDX : Макс. глубина канавки

Оправка



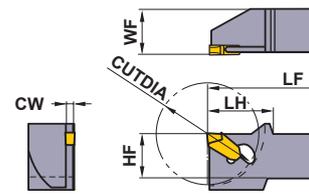
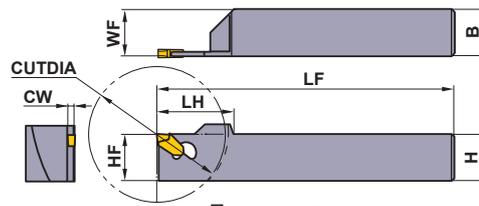
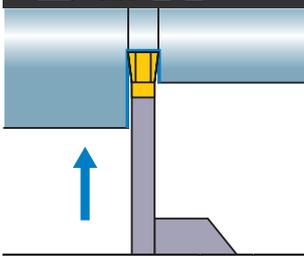
Обозначение	Наличие	Размеры (мм)						①	①	①	②	②
		H	HF	HBH	OAH	B	OAW	Прихват	Крепёжный винт	Ключ	Установочный болт	Ключ
KGBN26-20	●	20	20	11	45	20	43	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R
KGBN26-25	●	25	25	6	45	25	48	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R
KGBN32-20	●	20	20	15.6	52	20	43	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R
KGBN32-25	●	25	25	10.6	52	25	48	KGC1	LS15T	TKY25R	HSC08016	HKY60R

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

②В 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

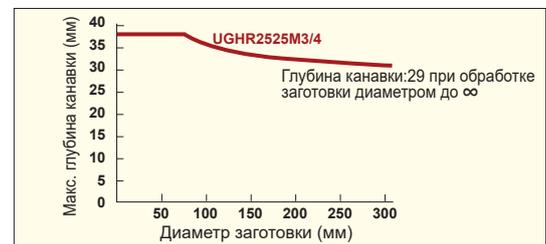
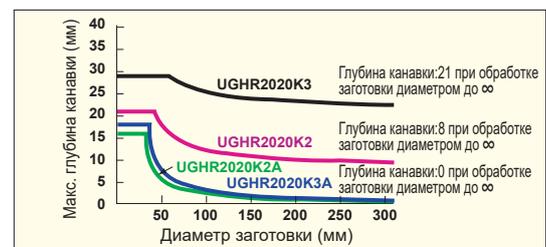
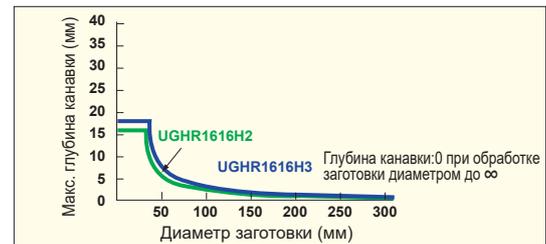
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)										Ключ
	R	L		CW	CUTDIA	CDX *	B	HF	LF	LH	H	WF		
UGHR/L1616H2	●	●	KGT	2 \odot	2.2	32	—	16	16	100	24	16	16.3	UGS1
UGHR/L1616H3	●	●		3 \odot	3.1	36	—	16	16	100	24	16	16.4	UGS1
UGHR/L2020K2A	●	●		2 \odot	2.2	32	—	20	20	125	24	20	20.3	UGS1
UGHR/L2020K2	●	●		2 \odot	2.2	42	8	20	20	125	25	20	20.3	UGS1
UGHR/L2020K3A	●	●		3 \odot	3.1	36	—	20	20	125	24	20	20.4	UGS1
UGHR/L2020K3	●	●		3 \odot	3.1	58	21	20	20	125	32	20	20.4	UGS1
UGHR/L2525M3	●	●		3 \odot	3.1	76	29	25	25	150	42	25	25.4	UGS1
UGHR/L2525M4	●	●		4 \odot	4.1	76	29	25	25	150	42	25	25.5	UGS1

* CDX : Макс. глубина канавки

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Наличие				Размеры (мм)		Геометрия		
	С покрытием	Кермет	Твердый сплав	UE6020	US735	UTi20T		CW	RER/L
KGT2N	●	●	★	●	●	★	2.2	0.2	
KGT3N	●	●	★	●	●	★	3.1	0.2	
KGT4N	●	●	★	●	●	★	4.1	0.2	
KGT5N	●	●	★	●	●	★	5.1	0.2	
KGT2R	●	●	★	●	●	★	2.2	0.2	
KGT2L	●	●	★	●	●	★	2.2	0.2	
KGT3R	●	●	★	●	●	★	3.1	0.2	
KGT3L	●	●	★	●	●	★	3.1	0.2	
KGT4R	●	●	★	●	●	★	4.1	0.2	
KGT4L	●	●	★	●	●	★	4.1	0.2	
KGT5R	●	●	★	●	●	★	5.1	0.2	
KGT5L	●	●	★	●	●	★	5.1	0.2	

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



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

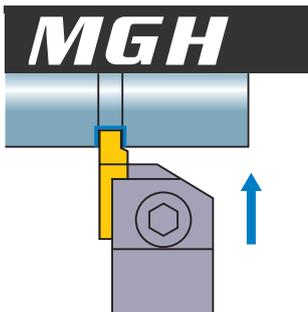
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)			
				Ширина канавки 2.2мм	Ширина канавки 3.1мм	Ширина канавки 4.1мм	Ширина канавки 5.1мм
P Малоуглеродистая сталь	≤180HB	UE6020 • NX2525 UTi20T	120 (100—140)	0.08 (0.06—0.1)	0.1 (0.08—0.12)	0.12 (0.1—0.14)	0.12 (0.1—0.14)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

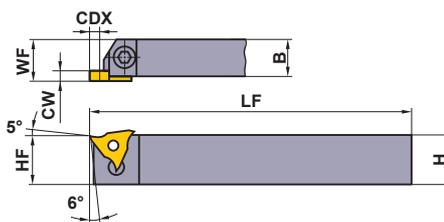
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

MG ДЕРЖАВКА

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



Наружное точение канавок



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							
	R	L		CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	
MGHR/L2020K3315	●	●	MGTR/L 33125 33400	1.25	1.2	20	20	125	20	20.2	
				1.45	1.5						
				$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0						
MGHR/L2020K3323	●	●		$2.3 < CW \leq 3.3$	3.0	20	20	125	20	20.2	
MGHR/L2525M3315	●	●		MGTR/L 43125 43470	1.25	1.2	25	25	150	25	25.2
					1.45	1.5					
			$1.5 \leq CW \leq 2.3$		3.0						
MGHR/L2525M3323	●	●	$2.3 < CW \leq 3.3$		3.0	25	25	150	25	25.2	
MGHR/L2525M3333	★	●	$3.3 < CW \leq 4.7$	3.0	25	25	150	25	25.2		
MGHR/L2020K4315	●	●	MGTR/L 44500 44600	1.25	1.2 (2.0)*	20	20	125	20	20.2	
				1.45	1.5						
				$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0 (3.5)*						
MGHR/L2020K4323	●	●		$2.3 < CW \leq 3.3$	4.5 (4.0)*	20	20	125	20	20.2	
MGHR/L2020K4333	●	●		$3.3 < CW \leq 4.7$ (4.0)*	4.5 (5.0)*	20	20	125	20	20.2	
MGHR/L2525M4315	●	●		MGTR/L 44500 44600	1.25	1.2 (2.0)*	25	25	150	25	25.2
					1.45	1.5					
					$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0 (3.5)*					
MGHR/L2525M4323	●	●	$2.3 < CW \leq 3.3$		4.5 (4.0)*	25	25	150	25	25.2	
MGHR/L2525M4333	★	●	$3.3 < CW \leq 4.7$ (4.0)*	4.5 (5.0)*	25	25	150	25	25.2		
MGHR/L2525M4447	●	●	$4.7 < CW \leq 6.3$	4.5	25	25	150	25	25.2		

* Размеры для пластины КНБ

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

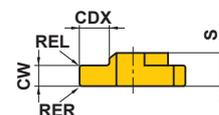
Обозначение державки		*		
	Прихват	Крепёжный винт	Пружина	Ключ
MGHR/L2020K3315 MGHR/L2525M4447	МТК1R/L	НВН06020	MES3	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : НВН06020=7.0

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

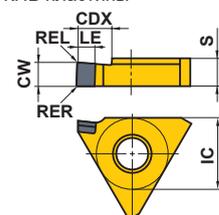
ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Наличие								Размеры (мм)						Геометрия
	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		КНБ	CW	LE	CDX	IC	S	RER/L		
	VP20MF		NX2525		UT120T									MB8025	
	R	L	R	L	R	L	R								
MGTR/L33125	★	★	★		●	●		1.25	—	1.2	9.525	4.76	0.2	MGTR/L...	
MGTR/L33145	★	★	★		●	★		1.45	—	1.5	9.525	4.76	0.2		
MGTR/L33150	★	★	★	★	●	●		1.5	—	3	9.525	4.76	0.2		
MGTR/L33175	★	★	★	★	●	●		1.75	—	3	9.525	4.76	0.2		
MGTR/L33200	★	★	★	★	●	●		2	—	3	9.525	4.76	0.2		
MGTR/L33230	★	★			●	●		2.3	—	3	9.525	4.76	0.2		
MGTR/L33250	★	★	★	★	●	●		2.5	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33270	★	★			●	★		2.7	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33280	★	★			●	★		2.8	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33300	★	★	★	★	●	●		3	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33320	★	★			●			3.2	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33330		★			●	★		3.3	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33350	★	★	★		●	★		3.5	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L33400	★	★	★	★	●	●		4	—	3	9.525	4.76	0.3		
MGTR/L43125	★	★	★	★	●	●	★	1.25	2.7	1.2	12.7	4.76	0.2		
MGTR/L43145	★	★		★	●	★		1.45	—	1.5	12.7	4.76	0.2		
MGTR/L43150	★	★	★	●	●	●	★	1.5	2.7	3	12.7	4.76	0.2		
MGTR/L43175	★	★	★	★	●	●		1.75	—	3	12.7	4.76	0.2		
MGTR/L43200	★	★	★	●	●	●	★	2	2.7	3	12.7	4.76	0.2		
MGTR/L43230	★	★	●	★	●	●		2.3	—	3	12.7	4.76	0.2		
MGTR/L43250	★	★	★	★	●	●	★	2.5	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43260	★	★	★		●	●		2.6	—	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43270	★	★			●	★		2.7	—	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43280		★		★	●	●		2.8	—	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43300	★	★	★	★	●	●	★	3	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43320	★				●	●		3.2	—	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43330		★		★	●	●		3.3	—	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43350	★	★	★	★	●	●	★	3.5	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43400	★	★	★		●	●	★	4	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3		
MGTR/L43420	★	★	★		●	●		4.2	—	4.5	12.7	4.76	0.4		
MGTR/L43430	★	★	★		●	●		4.3	—	4.5	12.7	4.76	0.4		
MGTR/L43450	★	★	●	★	●	●		4.5	—	4.5	12.7	4.76	0.4		
MGTR/L43470	★	★	★	★	●	★		4.7	—	4.5	12.7	4.76	0.4		
MGTR/L44500	★	★			●	★		5	—	4.5	12.7	6.35	0.4		
MGTR/L44550	★				●			5.5	—	4.5	12.7	6.35	0.4		
MGTR/L44600	★				●	●		6	—	4.5	12.7	6.35	0.4		



Показана правая пластина.

КНБ пластины



Только правая оправа.

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

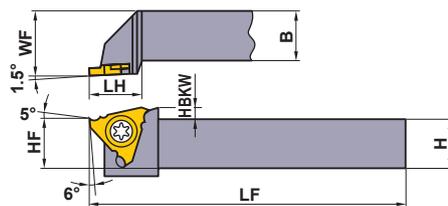
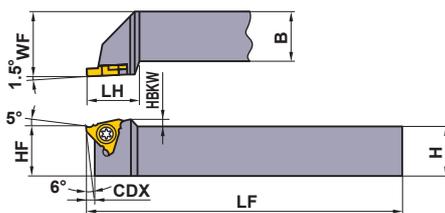
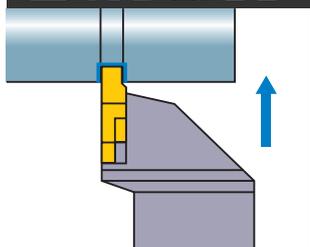
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

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



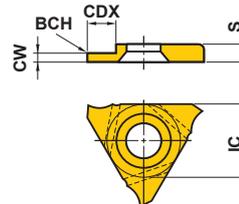
Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)								*	
		Точение канавок	Нарезание резьбы	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	CDX	Крепёжный винт	Ключ
SMGHR1010E16	★			10	10	70	16.5	10	12	2.5	3.5	FC400890T	ТКУ10F
SMGHR1212F16	★	SMGTR 16×2○○○ 16×2○○○C	SMTTR 160360○○	12	12	80	16.5	12	16	2.5	3.5	FC400890T	ТКУ10F
SMGHR1616H16	★			16	16	100	20	16	20	—	3.5	FC400890T	ТКУ10F
SMGHR2020K16	★			20	20	125	20	20	25	—	3.5	FC400890T	ТКУ10F
SMGHR2525M16	★			25	25	150	20	25	32	—	3.5	FC400890T	ТКУ10F

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

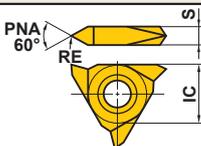
ПЛАСТИНЫ SMG (ТОЧЕНИЕ КАНАВОК)

Обозначение	Наличие			Размеры (мм)					Геометрия
	Кермет	Твёрдый сплав		CW	CDX	IC	S	BCH	
		NX2525	UTi20T						
SMGTR16X2050		★		0.5	1.5	9.525	2	—	
SMGTR16X2060	★	★	★	0.6	1.5	9.525	2	—	
SMGTR16X2050C	★	★	★	0.5	1.5	9.525	2	0.05	
SMGTR16X2060C	★	★	★	0.6	1.5	9.525	2	0.05	
SMGTR16X2070C	★	★	★	0.7	2	9.525	2	0.05	
SMGTR16X2075C	★	★	★	0.75	2	9.525	2	0.05	
SMGTR16X2080C	★	★	★	0.8	2	9.525	2	0.1	
SMGTR16X2090C	★	★	★	0.9	2	9.525	2	0.1	
SMGTR16X2095C	★	★	★	0.95	2	9.525	2	0.1	
SMGTR16X2100C	★	★	★	1	2.5	9.525	2	0.1	
SMGTR16X2110C	★	★	★	1.1	2.5	9.525	2	0.1	
SMGTR16X2120C	★	★	★	1.2	2.5	9.525	2	0.1	
SMGTR16X2130C	★	★	★	1.3	2.5	9.525	2	0.1	



ПЛАСТИНЫ SMT (НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ)

Обозначение	Наличие Твёрдый сплав	Размеры (мм)			Шаг резьбы (мм)	Геометрия
		IC	S	RE		
SMTTR16036001	★	9.525	3.18	0.1	1.0—1.5	
SMTTR16036002	★	9.525	3.18	0.2	1.75—2.0	



(Примечание) Рекомендуется использование СОЖ.

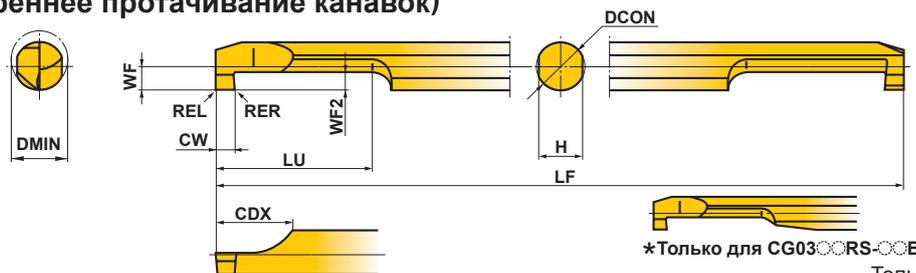
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280НВ	UTi20T	100 (80—120)	0.07 (0.03—0.1)
		NX2525	130 (100—160)	0.07 (0.03—0.1)
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	UTi20T	130 (100—160)	0.1 (0.05—0.15)
K Чугун	Предел прочности ≤350МПа	UTi20T HTi10	100 (80—120)	0.1 (0.05—0.15)
N Аллюминиевые сплавы	—	HTi10	350 (300—400)	0.1 (0.05—0.15)
		HTi10	250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)
Латунь	—	HTi10	250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)
Плексиглас	—	HTi10	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 правая оправка.

Обозначение	Наличие		Стружколом	Размеры (мм)									
	Микросернистый твердый сплав	С покрытием		DMIN	CW	WF2	RER/L	DCON	LF	LU	CDX	WF	H
	TF15	VP15TF											
CG0305RS-10	●	●	Да	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7
CG0305RS-10B	●	●	Нет	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7
CG0306RS-20	●	●	Да	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7
CG0306RS-20B	●	●	Нет	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7
CG03RS-10	●	●	Да	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7
CG03RS-10B	●	●	Нет	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7
CG03RS-20	●	●	Да	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7
CG03RS-20B	●	●	Нет	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7
CG0407RS-10	●	●	Да	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6
CG0407RS-10B	●	●	Нет	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6
CG0408RS-20	●	●	Да	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6
CG0408RS-20B	●	●	Нет	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6
CG04RS-10	●	●	Да	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6
CG04RS-10B	●	●	Нет	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6
CG04RS-20	●	●	Да	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6
CG04RS-20B	●	●	Нет	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6
CG0510RS-10	●	●	Да	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5
CG0510RS-10B	●	●	Нет	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5
CG0511RS-20	●	●	Да	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5
CG0511RS-20B	●	●	Нет	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5
CG05RS-10	●	●	Да	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5
CG05RS-10B	●	●	Нет	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5
CG05RS-20	●	●	Да	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5
CG05RS-20B	●	●	Нет	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5
CG0610RS-10	●	●	Да	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4
CG0610RS-10B	●	●	Нет	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4
CG0611RS-20	●	●	Да	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4
CG0611RS-20B	●	●	Нет	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4
CG06RS-10	●	●	Да	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4
CG06RS-10B	●	●	Нет	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4
CG06RS-20	●	●	Да	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4
CG06RS-20B	●	●	Нет	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4
CG0712RS-10	●	●	Да	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4
CG0712RS-10B	●	●	Нет	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4
CG0713RS-20	●	●	Да	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4
CG0713RS-20B	●	●	Нет	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4
CG07RS-10	●	●	Да	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4
CG07RS-10B	●	●	Нет	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4
CG07RS-20	●	●	Да	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4
CG07RS-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	
P Углеродистая сталь - Легированная сталь 180–280НВ	80 (40–120)	0.02 (0.01–0.03)	0.03 (0.01–0.05)	
M Нержавеющая сталь ≤200НВ	80 (40–120)	0.02 (0.01–0.03)	0.03 (0.01–0.05)	
K Чугун ≤350МПа	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.03 (0.01–0.05)	
N 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:

❶ 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.

❷ 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

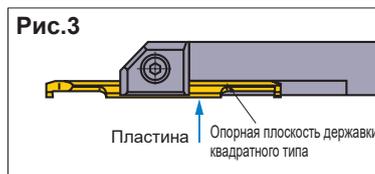
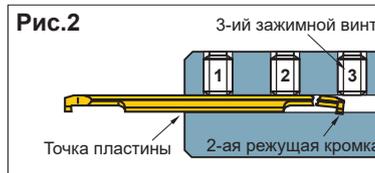
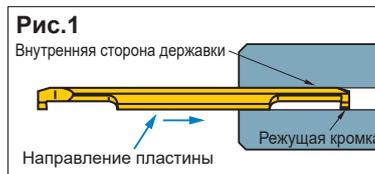
При использовании державок с рекомендованной величиной вылета инструмента следите, чтобы перед обработкой был снят 3-ий зажимной винт. Установленная величина зажима винта составляет 2.0 N•м.

● При использовании державки квадратного сечения:

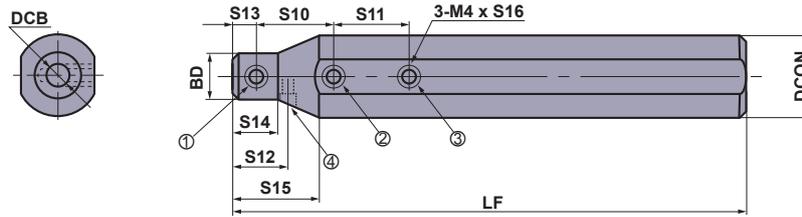
❶ При установке расточного инструмента в державку затяните зажимной винт обеспечив контакт расточной вставки с основной плоскостью державки. Смотрите рис.3

❷ Убедитесь, что зажимные винты затянуты на установленную величину.

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



ДЕРЖАВКА КРУГЛОГО ТИПА

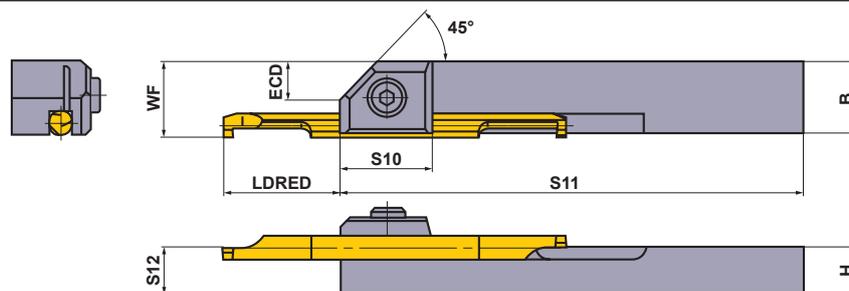


Обозначение	Наличие	Размеры (мм)											MICRO-MINI C	MICRO-MINI TWIN CG	★1 Крепёжный винт				Ключ	Крутящий момент (Н•м)
		DCON	DCB	BD	LF	S10	S11	S12	S13	S14	S15	S16			①	②	③	④		
RBH15820N	★	15.875	2	15	100	10	—	—	5	10	—	0.7	—	—	B	B	—	—	HKY20F	2.0
RBH15830N	★	15.875	3	15	100	10	10	—	5	10	—	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15840N	★	15.875	4	15	100	15	15	—	5	10	—	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15850N	★	15.875	5	15	100	15	15	—	5	10	—	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15860N	★	15.875	6	15	100	15	15	—	5	10	—	0.7	—	06RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15870N	★	15.875	7	15	100	20	20	—	5	10	—	0.7	—	07RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15880N	★	15.875	8	15	100	20	20	—	5	10	—	0.7	—	—	D	D	D	—	HKY20F	2.0
RBH1620N	●	16	2	15	100	10	—	—	5	10	—	0.7	—	—	B	B	—	—	HKY20F	2.0
RBH1630N	●	16	3	15	100	10	10	—	5	10	—	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	5	10	—	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	5	10	—	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	5	10	—	0.7	—	06RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	5	10	—	0.7	—	07RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1680N	★	16	8	15	100	20	20	—	5	10	—	0.7	—	—	D	D	D	—	HKY20F	2.0
RBH19020N	★	19.05	2	18	125	10	—	—	5	10	—	0.7	—	—	C	C	—	—	HKY20F	2.0
RBH19030N	★	19.05	3	18	125	10	10	—	5	10	—	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH19040N	★	19.05	4	18	125	15	15	—	5	10	—	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH19050N	★	19.05	5	18	125	15	15	—	5	10	—	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH19060N	★	19.05	6	18	125	15	15	—	5	10	—	0.7	—	06RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH19070N	★	19.05	7	18	125	20	20	—	5	10	—	0.7	—	07RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH19080N	★	19.05	8	18	125	20	20	—	5	10	—	0.7	—	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH2020N	★	20	2	11	125	10	—	—	5	10	20	0.7	—	—	A	A	—	—	HKY20F	2.0
RBH2030N	★	20	3	12	125	10	10	—	5	10	20	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	B	—	HKY20F	2.0
RBH2040N	★	20	4	13	125	15	15	—	5	10	20	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2050N	★	20	5	14	125	15	15	—	5	10	20	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2060N	★	20	6	15	125	15	15	—	5	10	20	0.7	—	06RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2070N	★	20	7	16	125	20	20	—	5	10	20	0.7	—	07RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2080N	★	20	8	17	125	20	20	—	5	10	20	0.7	—	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH2220N	★	22	2	11	125	10	—	10	5	10	20	0.7	—	—	A	B	—	A	HKY20F	2.0
RBH2230N	★	22	3	12	125	10	10	10	5	10	20	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	A	HKY20F	2.0
RBH2240N	★	22	4	13	125	15	15	12.5	5	10	20	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	B	A	A	HKY20F	2.0
RBH2250N	★	22	5	14	125	15	15	12.5	5	10	20	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2260N	★	22	6	15	125	15	15	15	5	10	20	0.7	—	06RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2270N	★	22	7	16	125	20	20	15	5	10	20	0.7	—	07RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2280N	★	22	8	17	125	20	20	15	5	10	20	0.7	—	—	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2520N	★	25	2	11	150	10	—	—	5	10	20	0.7	—	—	A	B	—	—	HKY20F	2.0
RBH2530N	★	25	3	12	150	10	10	—	5	10	20	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH2540N	★	25	4	13	150	15	15	—	5	10	20	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2550N	★	25	5	14	150	15	15	—	5	10	20	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2560N	★	25	6	15	150	15	15	—	5	10	20	0.7	—	06RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2570N	★	25	7	16	150	20	20	—	5	10	20	0.7	—	07RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2580N	★	25	8	17	150	20	20	—	5	10	20	0.7	—	—	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH25420N	★	25.4	2	11	150	10	—	—	5	10	20	0.7	—	—	A	B	—	—	HKY20F	2.0
RBH25430N	★	25.4	3	12	150	10	10	—	5	10	20	0.7	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH25440N	★	25.4	4	13	150	15	15	—	5	10	20	0.7	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25450N	★	25.4	5	14	150	15	15	—	5	10	20	0.7	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25460N	★	25.4	6	15	150	15	15	—	5	10	20	0.7	—	06RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25470N	★	25.4	7	16	150	20	20	—	5	10	20	0.7	—	07RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25480N	★	25.4	8	17	150	20	20	—	5	10	20	0.7	—	—	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.

ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК

ДЕРЖАВКА КВАДРАТНОГО ТИПА



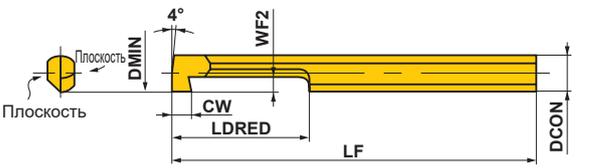
Обозначение	Наличие	Размеры (мм)									MICRO-MINI TWIN CG	Крепёжный винт	Ключ	Крутящий момент (Н•м)
		MICRO-MINI TWIN CG												
		B	WF	LDRED *		ECD	S10	S11	S12	H				
Ширина режущей кромки 1мм	Ширина режущей кромки 2мм													
SBH1030R	★	13.8	13.8	13—17.5 (14)	14—16.5 (15)	8	20	100	10	10	03RS-10(B), 03RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1040R	★	14.7	14.8	18—22.5 (19)	19—21.5 (20)	8	20	100	10	10	04RS-10(B), 04RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1050R	★	15.6	15.8	23—27.5 (24)	24—26.5 (25)	8	20	100	10	10	05RS-10(B), 05RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1060R	★	16.5	16.8	23—32.5 (24)	24—31.5 (25)	8	20	100	10	10	06RS-10(B), 06RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1070R	★	17.4	17.8	28—38 (29)	29—37 (30)	8	20	100	10	10	07RS-10(B), 07RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5

* LDRED - 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 (ЦЕЛЫЙ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ)

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)						Геометрия
	Микроструктурный твердый сплав	CW	DCON	LF	LDRED	DMIN	WF2	
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	

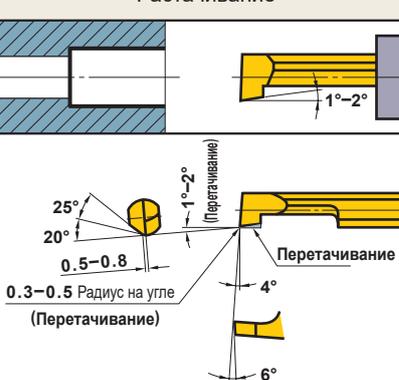
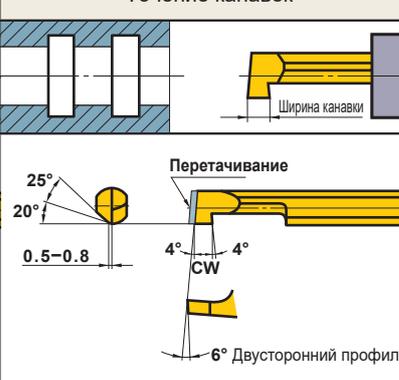
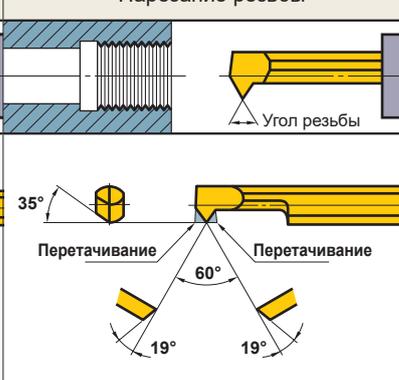
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	l/d	Исполнение режущей кромки	
					Угловой радиус или ВСН *	Хонингование *
P 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
M Нержавеющая сталь ≤ 200 НВ	40 (30–50)	0.05 (–0.1)	0.2 (0.1–0.3)	5	≤ 0.4	0–0.03
K Чугун ≤ 350 МПа	40 (30–50)	0.05 (–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	5	0.1–0.5	0.01–0.05
N 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.

Область применения	Растачивание	Точение канавок	Нарезание резьбы
Примеры затачивания	 <p>1°–2° 0.3–0.5 Радиус на угле (Перетачивание) 4° 6°</p>	 <p>Перетачивание 25° 20° 0.5–0.8 4° CW 6° Двусторонний профиль</p>	 <p>35° Перетачивание 60° 19° 19°</p>

ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК

F Тип

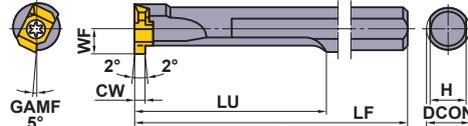
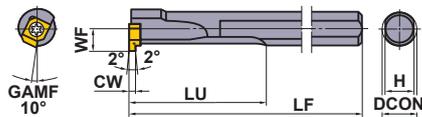
- Минимальный нарезаемый диаметр 10мм.
- Ввинчивающийся тип.
- Для различного применения.
- Макс. глубина канавки : 3мм.

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)							Макс. глубина канавки (мм)	*2			
		Точение канавок	Нарезание резьбы	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN*1		Крепёжный винт	Ключ		
FSL5108R	●	MLG	10 \odot L	MLT	1001L	8	125	30	4.8	7	1.2	10	1.0	TS25	ТКУ08F
FSL5110R	●	MLG	10 \odot L	MLT	1001L	10	150	40	5.8	9	1.5	12	1.0	TS25	ТКУ08F
FSL5112R	●	MLG	14 \odot L	MLT	1401L	12	180	50	6.8	10.8	1.5	14	2.0	TS32	ТКУ08F
FSL5114R	●	MLG	14 \odot L	MLT	1401L	14	180	60	7.8	12.4	2.0	16	2.0	TS32	ТКУ08F
FSL5116R	●	MLG	20 \odot L	MLT	2001L	16	200	70	9.7	14	2.0	20	3.0	TS43	ТКУ15F
											3.0				
											4.0				

*1 DMIN : Мин. диаметр обработки

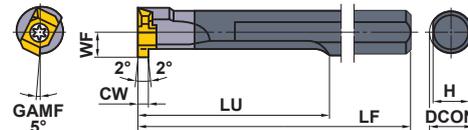
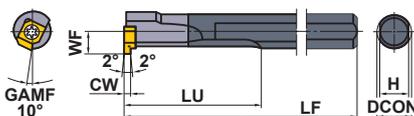
*2 Момент затяжки (N • м) : TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

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)							Макс. глубина канавки (мм)	*2			
		Точение канавок	Нарезание резьбы	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN*1		Крепёжный винт	Ключ		
FSL5208R	●	MLG	10 \odot L	MLT	1001L	8	125	60	4.8	7	1.2	10	1.0	TS25	ТКУ08F
FSL5210R	●	MLG	10 \odot L	MLT	1001L	10	150	70	5.8	9	1.5	12	1.0	TS25	ТКУ08F
FSL5212R	●	MLG	14 \odot L	MLT	1401L	12	180	80	6.8	10.8	1.5	14	2.0	TS32	ТКУ08F
FSL5214R	●	MLG	14 \odot L	MLT	1401L	14	180	85	7.8	12.4	2.0	16	2.0	TS32	ТКУ08F
FSL5216R	★	MLG	20 \odot L	MLT	2001L	16	200	115	9.7	14	2.0	20	3.0	TS43	ТКУ15F
											3.0				
											4.0				

*1 DMIN : Мин. диаметр обработки

*2 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	CW/ Шаг резьбы (мм)	Обозначение	С покрытием	Твёрдый сплав	Размеры (мм)						Геометрия	
			UP20M	UTi20T	L	W1	CDX	S	RE	BCH		
Точение канавок	1.2	MLG1012L		●	7	5	1	2.38	—	0.1		
	1.5	MLG1015L		●	7	5	1	2.38	—	0.1		
	2	MLG1020L		●	7	5	1	2.38	—	0.1		
	Точение канавок	1.5	MLG1415L		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
		2	MLG1420L		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
		3	MLG1430L		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
		2	MLG2020L		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
		3	MLG2030L		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
		4	MLG2040L		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
Нарезание резьбы	Шаг 1.5—2.0	MLT1001L	★	●	7	5	—	2.38	0.1	—		
	Шаг 1.5—2.5	MLT1401L	★	●	11.8	6.5	—	4.76	0.1	—		
	Шаг 1.5—3.5	MLT2001L	★	●	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, 1.5мм	2.0мм	3.0мм	4.0мм
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)