
MINI-EY-SERIE

PRÄZISIONSTECHSYSTEM



Mplus...

MINI-EY-IC

MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Die neue Mini-EY-IC-Serie mit interner Kühlmittelzufuhr stellt mit Blick auf die Anwenderfreundlichkeit einen großen Fortschritt dar. Die verbesserte Kühlmittelzufuhr reduziert die Wärmeentwicklung und ermöglicht längere Standzeiten. Optimierte Spankontrolle und höhere Schnittparameter sowie erhöhter Verschleißwiderstand führen zu höchster Effizienz.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Stechbreite: 2 mm und 3 mm
- Halter: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Ausführung: R/L
- Max. Abstechdurchmesser: Ø 25 mm, 32 mm, 42 mm

ANWENDUNG

- Außeneinstecken und Abstechen

EIGENSCHAFTEN

- Höhere Schnittparameter
- Kostengünstige doppelseitige WSP
- Halter 12 x 12 und 16 x 16 mit um 115° geneigter Klemmschraube für einfachen Zugang an der Maschine
- Interne Kühlmittelzufuhr

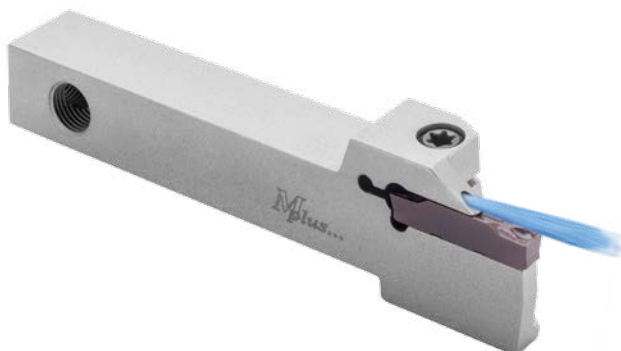
LÄNGERE WERKZEUGSTANDZEIT

HERVORRAGENDE OBERFLÄCHENGÜTEN

VERBESSERTE SPANKONTROLLE

ERHÖHTER VERSCHLEISSWIDERSTAND

MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



MINI-EY

MIT EXTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Der Mini-EY ist ein Präzisionsstechsystem für Langdrehautomaten. Durch eine Reihe geeigneter WSP-Sorten und Spanbrecher ist es bei Stahl, rostfreiem Stahl, Gusseisen und schwer zu bearbeitenden Werkstoffen mit wirtschaftlichen doppelseitigen WSP einsetzbar.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Stechbreite: 1.5 mm bis 3 mm
- Halter: 10x10, 12x12, 16x16
- Ausführung: R/L
- Max. Abstechdurchmesser: Ø 25 mm, 32 mm

ANWENDUNG

- Außeneinstechen und Abstechen

EIGENSCHAFTEN

- Kostengünstige doppelseitige WSP
- Entwickelt für Langdrehautomaten



LANGE WERKZEUGSTANDZEIT

GUTE OBERFLÄCHENGÜTEN

AUSGEZEICHNETE SPANKONKONTROLLE

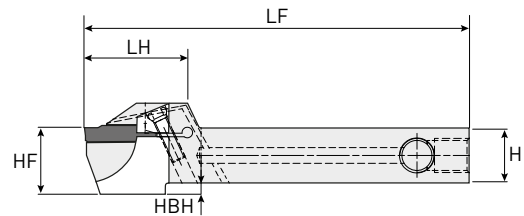
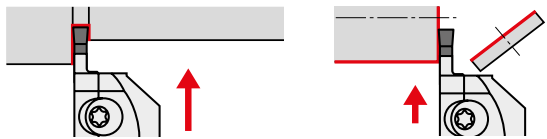
Mplus...

MINI-EY-IC

MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Monoblock-Halter 0°

WSP	GY2M	-GS -GM	WSP	GY2M	-GS -GM
WSP	GY2M	-GU	WSP	GY2M	-GU
WSP	GY2G	-MF	WSP	GY2M	R/L



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

Bestellnummer	Lager	WSP Sitz- größe	CW	Aus- führung	CDX	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	HBH
EYHL1212D125-IC	●	D	2.0	L	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHR1212D125-IC	●			R	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHL1212F125-IC	●	F	3.0	L	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHR1212F125-IC	●			R	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHL1616D160-IC	●	D	2.0	L	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHR1616D160-IC	●			R	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHL1616F160-IC	●	F	3.0	L	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHR1616F160-IC	●			R	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHL2020F210-IC	●	F	3.0	L	21.0	42	20	20	125	37	20	—
EYHR2020F210-IC	●			R	21.0	42	20	20	125	37	20	—

1. Beim Einsatz von WSP-Breiten von 2.39 mm und 2.50 mm mit E-Typ-Sitzgrößen in F-Typ-Haltern ist die Spitzenhöhe unterschiedlich.
2. Die dargestellten Abmessungen gelten beim Einsatz der Master-WSP.
Wenn andere WSP-Geometrien verwendet werden, können die Werte für LF, LH und HF variieren.
3. Halter-Größe 12 ohne Anschluss-Adapter.
4. Größen 12x12 und 16x16 mit um 115° geneigter Klemmschraube für einfachen Maschinenzugang.



MINI-EY-IC

SCHNITTMODUS UND WSP

Halterbezeichnung	Schnittmodi (Halter in Rechtsausführung abgebildet)	Stechplatte WSP-Bezeichnung
EYH [○] 1212D125-IC		GY2M0300F030N-GU
EYH [○] 1212F125-IC		GY2M0200D020N-GU
EYH [○] 1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS
EYH [○] 1616F160-IC		GY2M0300F020N-GS
EYH [○] 2020F210-IC		GY2M0200D020N-GM
		GY2M0300F030N-GM
		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300030L05-GM

1. ○ = R/L

ERSATZTEILE

Referenzprodukt	 Spannschraube	 Schlüssel	 Stopfen	 Adapter
EYH [○] 1212D125-IC	TS406 (Spannmoment: 3.5 Nm)	TKY15R	Plug-M08-100-05	—
EYH [○] 1212F125-IC			Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYH [○] 1616D160-IC				
EYH [○] 1616F160-IC				
EYH [○] 2020F210-IC				

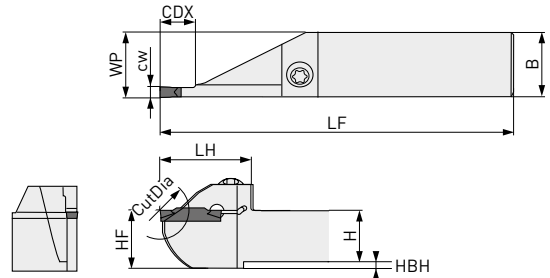
1. Schlüssel für Spannschraube
2. ○ = R/L

MINI-EY

MIT EXTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Monoblock-Halter 0°

WSP	GY2M	○	○	○	○	○	○	-GS	WSP	GY2M	○	○	○	○	○	-GS
								-GM								-GM
WSP	GY2M	○	○	○	○	○	○	-GU	WSP	GY2M	○	○	○	○	○	-GU
WSP	GY2G	○	○	○	○	○	○	-MF	WSP	GY2M	○	○	○	○	R/L	-GM



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

Bestellnummer	Lager	WSP Sitz- größe	CW	Aus- führung	CDX	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	HBH
EYHR1212C125	●	C	1.5	R	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHL1212C125	●			L	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHR1010D125	●	D	2.0	R	12.5	25	10	10	110	20	14	4
EYHL1010D125	●			L	12.5	25	10	10	110	20	14	4
EYHR1212D125	●	D	2.0	R	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHL1212D125	●			L	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHR1212F125	●	F	3.0	R	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHL1212F125	●			L	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHR1616C135	●	C	1.5	R	13.5	27	16	16	110	22	16	—
EYHL1616C135	●			L	13.5	27	16	16	110	22	16	—
EYHR1616D160	●	D	2.0	R	16	32	16	16	110	22	16	—
EYHL1616D160	●			L	16	32	16	16	110	22	16	—
EYHR1616F160	●	F	3.0	R	16	32	16	16	110	22	16	—
EYHL1616F160	●			L	16	32	16	16	110	22	16	—

1. Beim Einsatz von WSP-Breiten von 2.39 mm und 2.50 mm mit E-Typ-Sitzgrößen in F-Typ-Haltern ist die Spitzenhöhe unterschiedlich.
2. Die dargestellten Abmessungen gelten beim Einsatz der Master-WSP. Wenn andere WSP-Geometrien verwendet werden, können die Werte für LF, LH und HF variieren.





MINI-EY

SCHNITTMODUS UND WSP

Halterbezeichnung	Schnittmodi (Halter in Rechtsausführung abgebildet)	Stechplatte WSP-Bezeichnung
EYH○1212C125		GY2M0300F030N-GU
EYH○1616C135		GY2M0200D020N-GU
EYH○1010D125		GY2M0200D020N-GS
EYH○1212D125		GY2M0300F020N-GS
EYH○1616D160		GY2M0200D020N-GM
EYH○1212F125		GY2M0300F030N-GM
EYH○1616F160		GY2M0200D020R05-GM
EYH○1616F160		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300F030L05-GM

1. ○ = R/L


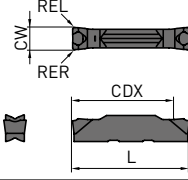

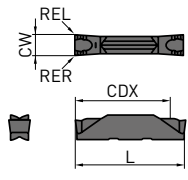

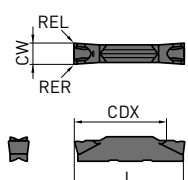

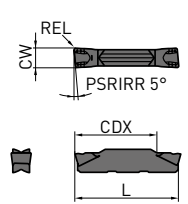
ERSATZTEILE

Referenzprodukt	 Spannschraube	 Schlüssel
EYH○1212C125	TS406 (Spannmoment: 3.5 Nm)	TKY15R
EYH○1616C135		
EYH○1010D125		
EYH○1212D125		
EYH○1616D160		
EYH○1212F125		
EYH○1616F160		

1. Schlüssel für Spannschraube

2. ○ = R/L

GY-WSP

Bestellnummer	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	NX2525	Sitzgröße	Einstechbreite	Toleranz	RE	CDX	L	Geometrie
ZUM EINSTECHEN / ABSTECHEN													
GY2M0200D020N-GU	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	GU-Spanbrecher (für langspannenden Stahl) 
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	
													
GY2M0150C010N-GS	●	●				●	C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70	GS-Spanbrecher (geringer Vorschub) 
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	
													
GY2M0150C020N-GM	●	●	●	●	●	●	C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70	GM-Spanbrecher (mittlere Vorschübe) 
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	
													
ZUM ABSTECHEN													
GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	R/L05-GM-Spanbrecher 
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	
													

Rechte WSP dargestellt.

1. Beim Einsatz von WSP-Breiten von 2.39 mm und 2.50 mm mit E-Typ-Sitzgrößen in F-Typ-Haltern ist die Spitzenhöhe unterschiedlich.



MINI-EY

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	
P	Baustahl	VP20RT	165 (100-220)	
		VP10RT	170 (110-230)	
		MY5015	220 (140-300)	
		NX2525	150 (90-210)	
	C-Stahl Legierter Stahl	160-280 HB	VP20RT	130 (80-180)
			VP10RT	140 (90-190)
			MY5015	180 (110-250)
			NX2525	120 (70-170)
		>280 HB	VP20RT	100 (60-140)
			VP10RT	110 (70-150)
			MY5015	100 (90-210)
			NX2525	95 (55-135)
M	Rostfreier Stahl	VP20RT	100 (60-140)	
		VP10RT	110 (70-150)	
K	Grauguss	VP20RT	130 (80-180)	
		VP10RT	280 (90-190)	
		MY5015	220 (140-300)	
	Duktilen Gusseisen	VP20RT	100 (60-140)	
		VP10RT	110 (70-150)	
		MY5015	100 (90-210)	
S	Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	VP20RT	45 (30- 60)	
		VP10RT	55 (40- 70)	
		MP9015	70 (40-100)	
		MP9025	60 (30- 90)	

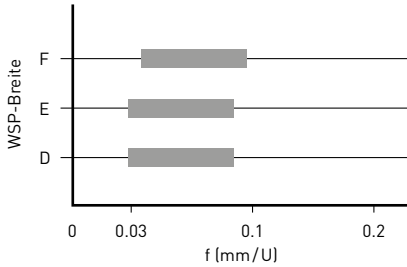
1. VP20RT ist die erste Empfehlung für alle Werkstoffe in der Tabelle.
2. Für VP10RT, VP20RT und MY5015 wird Nassbearbeitung empfohlen.

MINI-EY

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

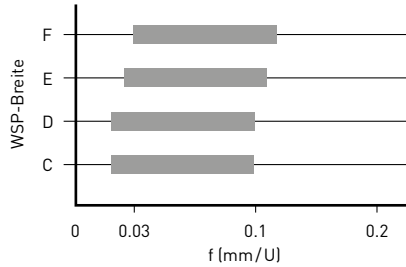
GU-Spanbrecher

Einstechen / Abstechen



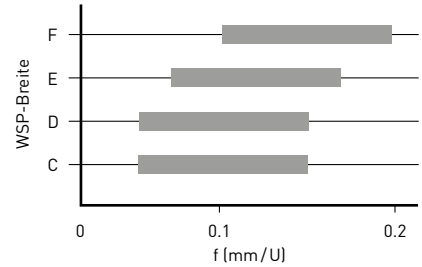
GS-Spanbrecher

Einstechen / Abstechen



GM-Spanbrecher

Einstechen / Abstechen



■ : 1. empfohlener Bereich

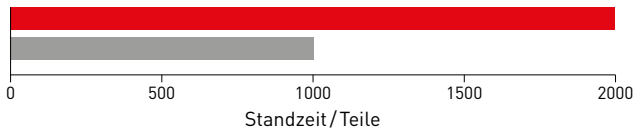
Sitzgröße	C	D	E	F
WSP-Breite (mm)	1.50	2.00	2.39	3.00
	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

ANWENDUNGSBEISPIELE

Werkstoff	1.4021
Stechplatte	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/U)	0.22
Schnittmodus	Vorschlichten
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Mehrspindler MS32

Ergebnisse

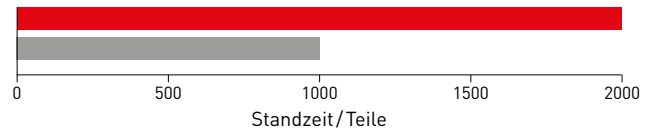
Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zum herkömmlichen Werkzeug.



Werkstoff	1.4305
Stechplatte	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/U)	0.08 / 0.04
Schnittmodus	Abstechen
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Langdrehautomat

Ergebnisse

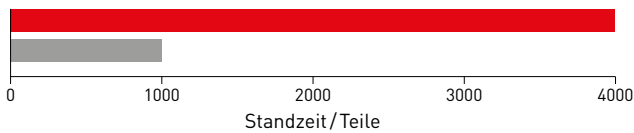
Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zum herkömmlichen Werkzeug.



Werkstoff	1.4021
Stechplatte	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/U)	0.18 / 0.07
Schnittmodus	Schlichtbearbeitung
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Mehrspindler MS32

Ergebnisse

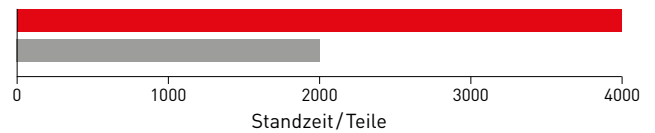
Die Werkzeugstandzeit war viermal länger als bei herkömmlichem Werkzeug.



Werkstoff	1.4305
Stechplatte	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	120
f (mm/U)	0.08 / 0.04
Schnittmodus	Abstechen
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Langdrehautomat

Ergebnisse

Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zum herkömmlichen Werkzeug.





GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

Bestellnummer: MP102D 

Veröffentlicht: 2022.04 (0), gedruckt in Deutschland