

SERIA MINI-EY

PRECYZYJNY SYSTEM DO TOCZENIA ROWKÓW



Mplus...

MINI-EY-IC

Z WEWNĘTRZNYM KANAŁEM DOPROWADZANIA CHŁODZIWA

Nowy, zaawansowany system Mini-EY-IC z wewnętrznym kanałem chłodziwa to kolejny krok w kierunku rozszerzenia możliwych zastosowań. Lepszy doptyw chłodziwa redukuje wytwarzanie ciepła, oraz zwiększa trwałość narzędzia. Umożliwia to optymalną kontrola wióra i zastosowanie wyższych parametrów skrawania, większą odporność na ścieranie, a więc wyższą wydajność.

ASORTYMENT PRODUKTÓW

- Szerokość płytki: 2 mm/3 mm
- Wymiary opravek: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Wersja: P/L
- Maks. średnica przecinania: \varnothing 25 mm, 32 mm, 42 mm

ZASTOSOWANIE

- Toczenie rowków zewnętrznych

CHARAKTERYSTYKA

- Wyższe parametry skrawania
- Ekonomiczne płytki jedno-/dwustrzowe
- W oprawkach o wielkości 12 i 16, oś wkrętu dociskowego pochylona pod kątem 115° zapewnia łatwiejszy dostęp na obrabiarce
- Wewnętrzny kanał doprowadzenia chłodziwa

WYŻSZA TRWAŁOŚĆ NARZĘDZIA

DOSKONAŁA GŁADKOŚĆ POWIERZCHNI

LEPSZA KONTROLA WIÓRA

WIĘKSZA ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE

Z WEWNĘTRZNYM KANAŁEM DOPROWADZANIA CHŁODZIWA



MINI-EY

Z ZEWNĘTRZNYM DOPROWADZENIEM CHŁODZIWA

Mini-EY, to precyzyjny system do toczenia rowków, przeznaczony do automatów tokarskich wzdłużnych. Bogaty wybór gatunków płytek i łamaczy wióra pozwala na obróbkę stali konstrukcyjnych, nierdzewnych, żeliw i materiałów trudnoobrabialnych. Asortyment obejmuje ekonomiczne płytki dwuostrzowe.

ASORTYMENT PRODUKTÓW

- Szerokość płytki: 1.5 mm – 3.0 mm
- Wymiary oprawek: 10x10, 12x12, 16x16
- Wersja: P/L
- Maks. średnica przecinania: Ø 25 mm, 32 mm

ZASTOSOWANIE

- Toczenie rowków zewnętrznych

CHARAKTERYSTYKA

- Ekonomiczne płytki jedno-/dwuostrzowe
- Przeznaczony do automatów tokarskich wzdłużnych

WYSOKA TRWAŁOŚĆ NARZĘDZIA

DOBRA GŁADKOŚĆ POWIERZCHNI

DOSKONAŁA KONTROLA WIÓRA

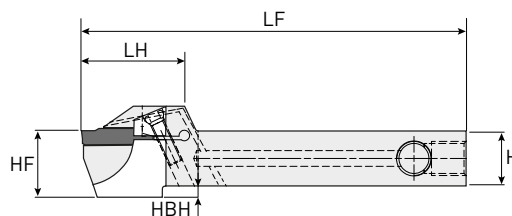


MINI-EY-IC

Z WEWNĘTRZNYM KANAŁEM DOPAROWADZENIA CHŁODZIWA

Oprawka monolityczna 00°

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



Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	Rozmiar lokatora	CW	Wersja	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	—

- Gdy płytki o szerokości 2.39 mm i 2.5 mm z lokatorem E jest używana w oprawce dedykowanej do lokatora F, wysokość wierzchołka płytki może być inna.
- Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej. Jeżeli używane są inne geometrie płytek, wówczas wartości LF, LH i HF mogą być inne.
- Oprawka o wielkości 12 bez lokatora.
- W oprawkach o wielkości 12 i 16, oś wkrętu dociskowego pochylona pod kątem 115° zapewnia łatwiejszy dostęp na obrabiarkę



MINI-EY-IC

RODZAJ OBRÓBK I PŁYTKI

Oznaczenie oprawki	Rodzaj obróbki (Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym)	Płytki Geometria / Oznaczenie płytki
EYHC1212D125-IC		GY2M0300F030N-GU
EYHC1212F125-IC		GY2M0200D020N-GU
EYHC1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS
EYHC1616F160-IC		GY2M0300F020N-GS
EYHC2020F210-IC		GY2M0200D020N-GM
		GY2M0300F030N-GM
		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300030L05-GM

1. ○ = P/L

CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie oprawki	 Wkręt dociskowy	 Typ klucza	 Zaślepka	 Złączka
EYHC1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYHC1212F125-IC				
EYHC1616D160-IC	TS406	TKY15R		
EYHC1616F160-IC	(Moment zamocowania: 3.5 Nm)		Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYHC2020F210-IC				

1. Typ klucza : z : Wkręt dociskowy

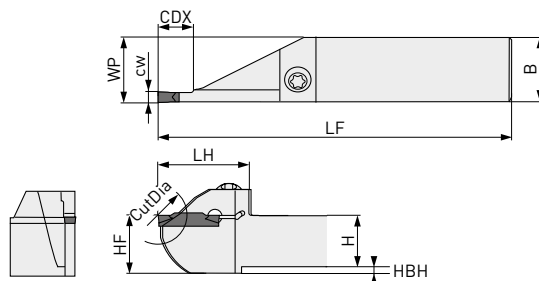
2. ○ = P/L

MINI-EY

Z ZEWNĘTRZNYM DOPROWADZENIEM CHŁODZIWA

Oprawka monolityczna 00°

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



Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	Rozmiar lokatora	CW	Wersja	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	—

- Gdy płytki o szerokości 2.39 mm i 2.5 mm z lokatorem E jest używana w oprawce dedykowanej do lokatora F, wysokość wierzchołka płytki może być inna.
- Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej. Jeżeli używane są inne geometrie płytek, wówczas wartości LF, LH i HF mogą być inne.



MINI-EY

RODZAJ OBRÓBK I PŁYTKI

Oznaczenie oprawki	Rodzaj obróbki (Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym)	Płytki Geometria / Oznaczenie płytki
EYHC1212C125		GY2M0300F030N-GU
EYHC1616C135		GY2M0200D020N-GU
EYHC1010D125		GY2M0200D020N-GS
EYHC1212D125		GY2M0300F020N-GS
EYHC1616D160		GY2M0200D020N-GM
EYHC1212F125		GY2M0300F030N-GM
EYHC1616F160		GY2M0200D020R05-GM
EYHC1616F160		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300F030L05-GM

1. ○ = P/L


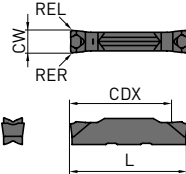

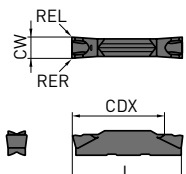

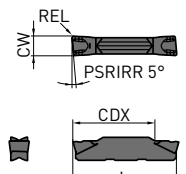
CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie oprawki	 Wkręt dociskowy	 Typ klucza
EYHC1212C125	TS406 (Moment zamocowania: 3.5 Nm)	TKY15R
EYHC1616C135		
EYHC1010D125		
EYHC1212D125		
EYHC1616D160		
EYHC1212F125		
EYHC1616F160		

1. Typ klucza : z : Wkręt dociskowy

2. ○ = P/L

PŁYTKI GY

Numer zamówieniowy	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	NX2525	Rozmiar lokatora	Szerokość rowka	Tolerancja	RE	CDX	L	Geometria
DO TOCZENIA ROWKÓW / PRZECINANIA													
GY2M0200D020N-GU	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	Łamacz GU (Do stali ciągliwych)  
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	
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	Łamacz GM (Średni posuw)  
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	
DO PRZECINANIA													
GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	Łamacz R/L05-GM  
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	

Na rysunku płytki w wykonaniu prawym.

1. Gdy płytki o szerokości 2.39 mm i 2.5 mm z lokatorem E jest używana w oprawce dedykowanej do lokatora F, wysokość wierzchołka płytki może być inna.



MINI-EY

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał	Twardość	Gatunek	Vc	
P Stale konstrukcyjne Stale węglowe Stale stopowe	<160 HB	VP20RT	165 (100-220)	
		VP10RT	170 (110-230)	
		MY5015	220 (140-300)	
		NX2525	150 (90-210)	
	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 Stale nierdzewne	<270 HB	VP20RT	100 (60-140)	
		VP10RT	110 (70-150)	
K Żeliwa szare Żeliwa ciągliwe	Wytrzymałość na rozciąganie <300 MPa	VP20RT	130 (80-180)	
		VP10RT	280 (90-190)	
		MY5015	220 (140-300)	
	Wytrzymałość na rozciąganie <800 MPa	VP20RT	100 (60-140)	
		VP10RT	110 (70-150)	
		MY5015	100 (90-210)	
S Stopy żaroodporne Stopy tytanu		VP20RT	45 (30- 60)	
		VP10RT	55 (40- 70)	
		MP9015	70 (40-100)	
		MP9025	60 (30- 90)	

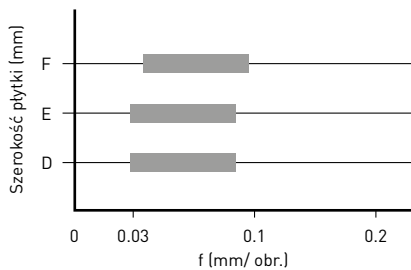
1. VP20RT - pierwszy wybór dla materiałów innych niż stal hartowana.
2. VP10RT, VP20RT i MY5015 - zalecana obróbka na mokro (z chłodzeniem).

MINI-EY

ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

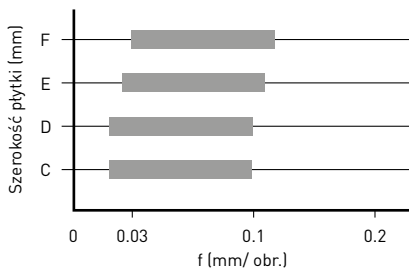
Łamacz GU

Toczenie rowków, przecinanie



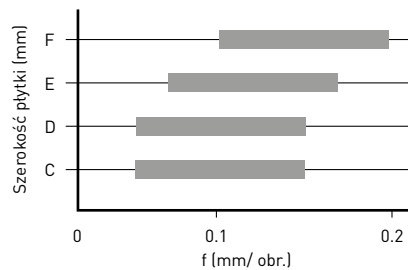
Łamacz GS

Toczenie rowków, przecinanie



Łamacz GM

Toczenie rowków, przecinanie



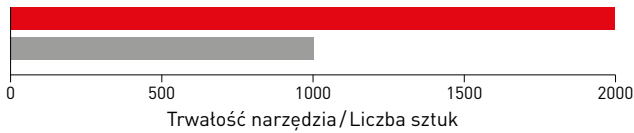
■ : Zalecany zakres

Rozmiar lokatora	C	D	E	F
Szerokość płytki (mm)	1.50	2.00	2.39	3.00
	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

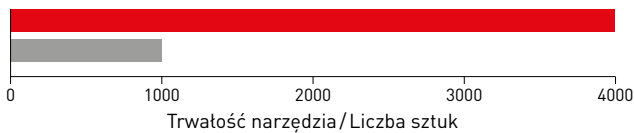
Materiał	1.4021
Narzędzie	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/obr)	0.22
Rodzaj obróbki	Obróbka półwykańczająca
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Tokarka wielowrzecionowa MS32

Wyniki Dwukrotnie wyższa trwałość narzędzia, w stosunku do narzędzi innego producenta.



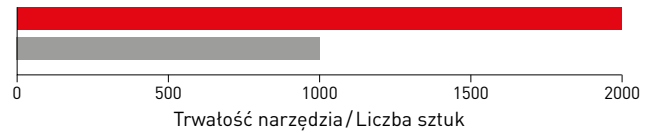
Materiał	1.4021
Narzędzie	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/obr)	0.18 / 0.07
Rodzaj obróbki	Obróbka wykańczająca
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Tokarka wielowrzecionowa MS32

Wyniki Czterokrotnie wyższa trwałość narzędzia w stosunku do narzędzi innego producenta.



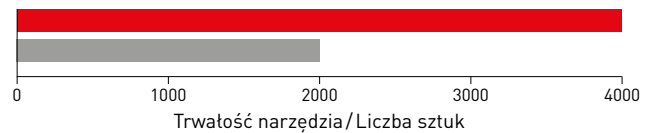
Materiał	1.4305
Narzędzie	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/obr)	0.08 / 0.04
Rodzaj obróbki	Przecinanie
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Automat tokarski wzdłużny

Wyniki Dwukrotnie wyższa trwałość narzędzia, w stosunku do narzędzi innego producenta.



Materiał	1.4305
Narzędzie	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	120
f (mm/obr)	0.08 / 0.04
Rodzaj obróbki	Przecinanie
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Automat tokarski wzdłużny

Wyniki Dwukrotnie wyższa trwałość narzędzia, w stosunku do narzędzi innego producenta.





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


DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

Kod zamówieniowy: MP102P 

Data publikacji: 2022.04 (0), Drukowano w Niemczech