

СЕРИЯ MINI-EY

СИСТЕМА ПРЕЦИЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



Mplus...

MINI-EY-IC

С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Новая усовершенствованная серия Mini-EY-IC с внутренней подачей СОЖ заметно повышает удобство использования. Улучшенная подача охлаждающей жидкости снижает тепловыделение, а также позволяет продлить срок службы инструмента. Оптимизированное стружкообразование, более высокие параметры резания и увеличенная износостойкость позволяют достичь большей производительности.

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

- Ширина пластины: 2 мм/3 мм
- Размер державки: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Ориентация: правая / левая
- Макс. диаметр отрезки: Ø 25 мм, 32 мм, 42 мм

ПРИМЕНЕНИЕ

- Обработка наружных канавок

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Более высокие режимы резания
- Экономичные двусторонние пластины
- Размеры 12 и 16 с наклоном оси прижимного винта 115° для облегчения доступа к инструменту
- Внутренняя подача охлаждающей жидкости

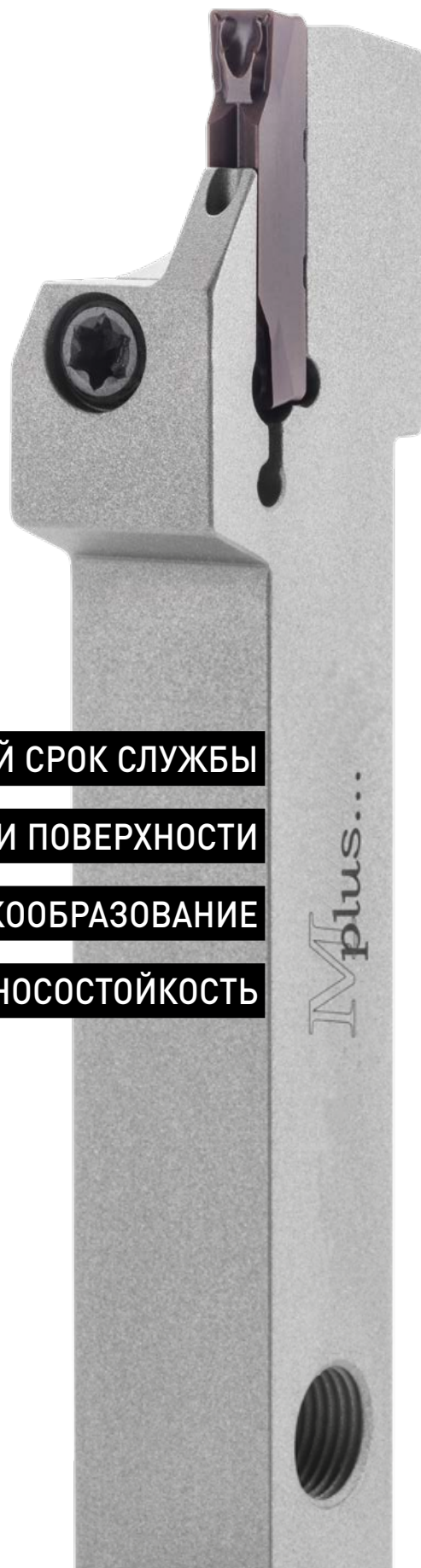
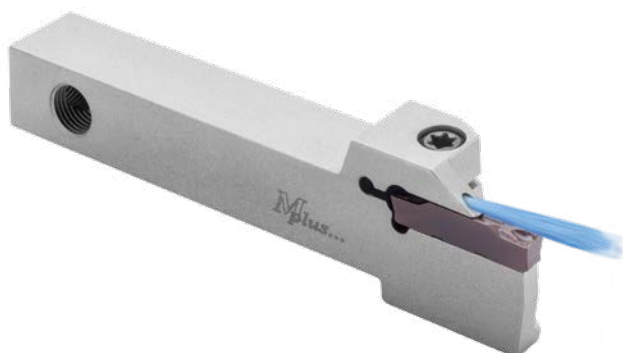
УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

УЛУЧШЕННОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ

ПОВЫШЕННАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ
ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ



MINI-EY

С НАРУЖНОЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Серия Mini-EY предназначена для использования на токарных автоматах продольного точения в качестве системы точной обработки канавок. Диапазон подходящих сплавов пластин и стружколомов позволяет обрабатывать сталь, нержавеющую сталь, чугун и труднообрабатываемые материалы. В комплекте с экономичными двусторонними пластинами.

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

- Ширина пластины: 1.5 мм – 3.0 мм
- Размер державки: 10 x 10, 12 x 12, 16 x 16
- Ориентация: правая / левая
- Макс. диаметр отрезки: Ø 25 мм, 32 мм

ПРИМЕНЕНИЕ

- Обработка наружных канавок

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Экономичные двусторонние пластины
- Предназначены для станков продольного точения



ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

ОТЛИЧНАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ

ПОВЕРХНОСТИ

ПРЕВОСХОДНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ

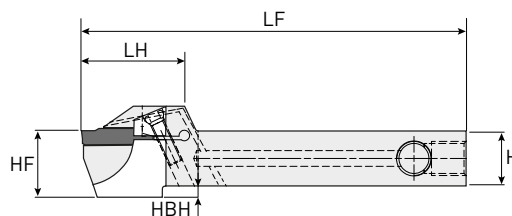
Mplus...

MINI-EY-IC

С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Монолитная державка типа 00°

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



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие	Размер гнезда	CW	Ориентация	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. При использовании пластин шириной 2.39 мм и 2.50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.
2. Указанные размеры даны с учетом калибровочной пластины.
При использовании другой геометрии пластины значения LF, LH и HF могут отличаться.
3. Державка размера 12 без паза.
4. Размеры 12 и 16 с наклоном оси прижимного винта 115° для облегчения доступа к инструменту.



MINI-EY-IC

РЕЖИМ РЕЗАНИЯ И ПЛАСТИНЫ

Номер державки	Режим резания (показана правая державка)	Пластина Геометрия / номер пластины
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. ○ = правая / левая

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Номер державки	 Прижимной винт	 Ключ	 Пробка	 Переходник
EYHC1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYHC1212F125-IC				
EYHC1616D160-IC	TS406	TKY15R		
EYHC1616F160-IC	(Момент затяжки: 3.5 Nm)		Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYHC2020F210-IC				

1. Ключ: z : Прижимной винт

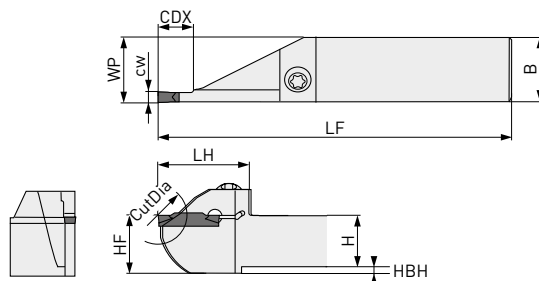
2. ○ = правая / левая

MINI-EY

С НАРУЖНОЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Монолитная державка типа 00°

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



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие	Размер гнезда	CW	Ориентация	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. При использовании пластин шириной 2.39 мм и 2.50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.
2. Указанные размеры даны с учетом калибровочной пластины. При использовании другой геометрии пластины значения LF, LH и HF могут отличаться.



MINI-EY

РЕЖИМ РЕЗАНИЯ И ПЛАСТИНЫ

Номер державки	Режим резания (показана правая державка)	Пластина Геометрия / номер пластины	
EYHC1212C125		GY2M0300F030N-GU	
EYHC1616C135		GY2M0200D020N-GU	
EYHC1010D125		GY2M0200D020N-GS	
EYHC1212D125		GY2M0300F020N-GS	
EYHC1616D160		GY2M0200D020N-GM	
EYHC1212F125		GY2M0300F030N-GM	
EYHC1616F160		GY2M0200D020R05-GM	(калибровочная пластина)
EYHC1212F125		GY2M0200D020L05-GM	
EYHC1616F160	GY2M0300F030R05-GM		
EYHC1616F160	GY2M0300F030L05-GM		

1. ○ = правая / левая





ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

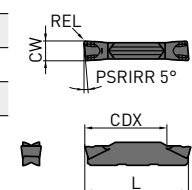
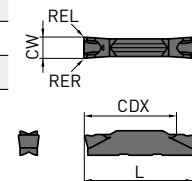
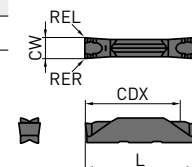
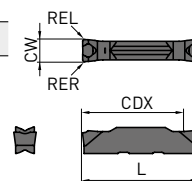
Номер державки	 Прижимной винт	 Ключ
EYHC1212C125	TS406 (Момент затяжки: 3.5 Nm)	TKY15R
EYHC1616C135		
EYHC1010D125		
EYHC1212D125		
EYHC1616D160		
EYHC1212F125		
EYHC1616F160		

1. Ключ: z : Прижимной винт

2. ○ = правая / левая

ПЛАСТИНЫ СЕРИИ GY

Обозначение	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	NX2525	Размер гнезда	Ширина обработки канавок	Допуск	RE	CDX	L	Геометрия
ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК / ОТРЕЗКИ													
GY2M0200D020N-GU	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	Стружколом GU (для вязких сталей) 
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	Стружколом GS (низкая скорость подачи) 
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	Стружколом GM (средняя скорость подачи) 
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	
ДЛЯ ОТРЕЗКИ													
GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	Стружколом 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	



Показана правая пластина.

1. При использовании пластин шириной 2.39 мм и 2.50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.



MINI-EY

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Материал	Твердость	Материал сплава	Vc	
P	Малоуглеродистая сталь	VP20RT	165 (100-220)	
		VP10RT	170 (110-230)	
		MY5015	220 (140-300)	
		NX2525	150 (90-210)	
	Углеродистая сталь Легированная сталь	160-280 HB	VP20RT	130 (80-180)
			VP10RT	140 (90-190)
		>280 HB	MY5015	180 (110-250)
			NX2525	120 (70-170)
M	Нержавеющая сталь	VP20RT	100 (60-140)	
		VP10RT	110 (70-150)	
K	Серый чугун	VP20RT	130 (80-180)	
		VP10RT	280 (90-190)	
		MY5015	220 (140-300)	
	Ковкий чугун	VP20RT	100 (60-140)	
		VP10RT	110 (70-150)	
		MY5015	100 (90-210)	
S	Жаропрочный сплав Титановый сплав	VP20RT	45 (30- 60)	
		VP10RT	55 (40- 70)	
		MP9015	70 (40-100)	
		MP9025	60 (30- 90)	

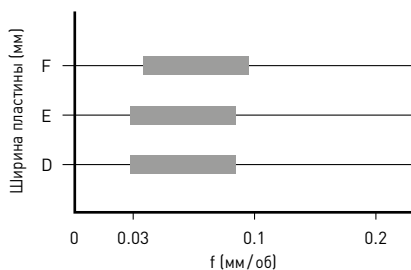
1. VP20RT — первый рекомендуемый сплав для материалов (кроме закаленной стали).
2. Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется обработка с использованием СОЖ.

MINI-EY

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

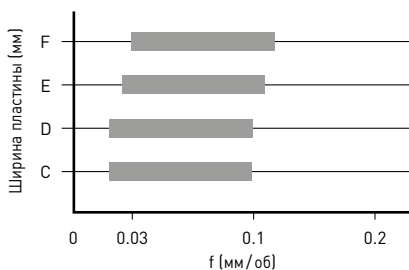
Стружколом GU

Обработка канавок, отрезка



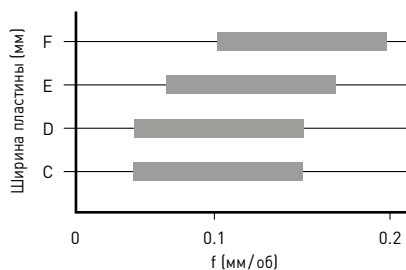
Стружколом GS

Обработка канавок, отрезка



Стружколом GM

Обработка канавок, отрезка



■ : 1-я рекомендуемая зона

Размер гнезда	C	D	E	F
Ширина пластины (мм)	1.50	2.00	2.39	3.00
	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Материал	1.4021
Инструмент	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (м/мин)	160
f (мм/об)	0.22
Режим резания	Получистовая обработка
Охлаждающая жидкость	Внутренняя подача СОЖ
Станок	Станок с несколькими шпинделями MS32

Результаты

Срок службы инструмента в два раза превысил срок службы стандартного инструмента.



Материал	1.4021
Инструмент	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (м/мин)	160
f (мм/об)	0.18 / 0.07
Режим резания	Чистовая обработка
Охлаждающая жидкость	Внутренняя подача СОЖ
Станок	Станок с несколькими шпинделями MS32

Результаты

Срок службы инструмента в 4 раза превысил срок службы стандартного инструмента.



Материал	1.4305
Инструмент	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (м/мин)	160
f (мм/об)	0.08 / 0.04
Режим резания	Отрезка
Охлаждающая жидкость	Внутренняя подача СОЖ
Станок	Станок продольного точения

Результаты

Срок службы инструмента в два раза превысил срок службы стандартного инструмента.



Материал	1.4305
Инструмент	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (м/мин)	120
f (мм/об)	0.08 / 0.04
Режим резания	Отрезка
Охлаждающая жидкость	Внутренняя подача СОЖ
Станок	Станок продольного точения

Результаты

Срок службы инструмента в два раза превысил срок службы стандартного инструмента.





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

ДИСТРИБЬЮТОР:

Г

Г

Г

Г

Код для заказа: MP102R 

Дата публикации: октябрь 2022.04. (0), напечатано в Германии