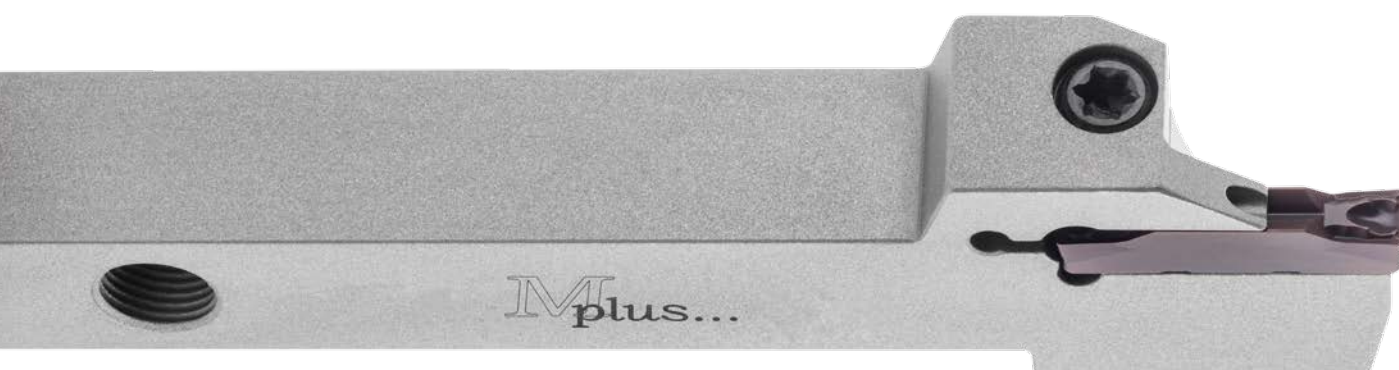


SERIE MINI-EY

SISTEMA DI SCANALATURA DI PRECISIONE



M plus...

MINI-EY-IC

CON REFRIGERANTE INTERNO

La nuova serie evoluta Mini-EY-IC con alimentazione di refrigerante interno rappresenta un passo avanti in termini di utilizzo. Il miglioramento di refrigerazione riduce la generazione di calore prolungando così la durata dell'utensile. L'ottimizzazione del controllo dei trucioli, l'aumento dei parametri di taglio, oltre alla resistenza all'usura, consentono di ottenere una maggiore efficienza.

GAMMA DI PRODOTTI

- Larghezza inserto: 2-3
- Dimensioni portautensile: 12/16/20
- Direzione: DX/SX
- Diametro di taglio max.: \varnothing 25/32/42

APPLICAZIONE

- Scanalatura esterna

CARATTERISTICHE

- Parametri di taglio più elevati
- Inserti bilaterali dal costo contenuto
- Dimensioni 12 e 16 con asse della vite di serraggio inclinato di 115° per un facile accesso alla macchina
- Refrigerazione interna

MAGGIORE DURATA DELL'UTENSILE

SUPERFICI ECCELLENTI

MIGLIOR CONTROLLO DEI TRUCIOLI

MAGGIORE RESISTENZA ALL'USURA

CON REFRIGERANTE INTERNO



MINI-EY

CON REFRIGERANTE ESTERNO

La Mini-EY è realizzata per torni a fantina mobile impiegati come sistemi di scanalatura di precisione. L'ampia gamma di gradi inserto e rompitruccioli li rende adatti per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile, ghisa e materiali difficili da tagliare. Completa di inserti bilaterali dal costo contenuto.

GAMMA DI PRODOTTI

- Larghezza inserto: 1,5-3
- Dimensioni portautensile: 10/12/16
- Direzione: DX/SX
- Diametro di taglio max.: Ø 25/32

APPLICAZIONE

- Scanalatura esterna

CARATTERISTICHE

- Inserti bilaterali dal costo contenuto
- Progettati per i torni a fantina mobile



MAGGIORE DURATA DELL'UTENSILE

BUONA FINITURA DELLE SUPERFICI

ECCELLENTE CONTROLLO DEI TRUCIOLI

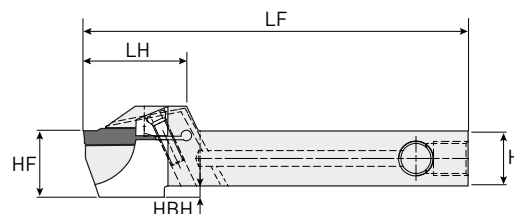
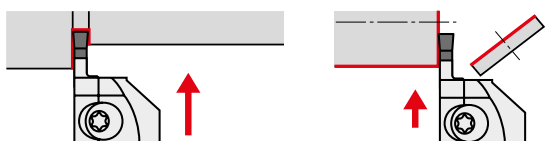
Mplus...

MINI-EY-IC

CON REFRIGERAZIONE INTERNA

Portautensili monoblocco di tipo 00°

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



Portautensile destro raffigurato.

Codice di ordinazione	Dimen- sione sede	CW	(R/L)	Disponi- bilità	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			L	●	21.0	42	20	20	125	37	20	—
EYHR2020F210-IC			R	●	21.0	42	20	20	125	37	20	—

1. Utilizzando larghezze inserto da 2,39mm e 2,50mm con dimensioni della sede E in portautensili di tipo F l'altezza del centro varierà.

*1 Le dimensioni indicate valgono quando utilizzato l'inserto campione.

Se vengono utilizzate altre geometrie inserto, i valori LF, LH e HF possono variare.

*2 Portautensili di dimensioni 12 senza adattatore.

*3 Dimensioni 12 e 16 con asse della vite di serraggio inclinato di 115° per un facile accesso alla macchina.



CW = Larghezza inserto (mm)
 (R/L) = Direzione
 CDX = Profondità di scanalatura max. (mm)
 CUTDIA = Max. Diametro di taglio (mm)

MINI-EY-IC

MODALITÀ DI TAGLIO E INSERTI

Codice portautensile	Modalità di taglio (In figura, portautensili direzione destra)	Inserto Geometria/Codice inserto
EYH [○] 1212D125-IC		
EYH [○] 1212F125-IC		
EYH [○] 1616D160-IC		
EYH [○] 1616F160-IC		
EYH [○] 2020F210-IC		 (Inserto campione)

1. ○ = DX/SX

RICAMBI

Codice portautensile	 Vite di serraggio	 Chiave	 Grano filettato	 Adattatore
EYH [○] 1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYH [○] 1212F125-IC				
EYH [○] 1616D160-IC	TS406	TKY15R		
EYH [○] 1616F160-IC			Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYH [○] 2020F210-IC				

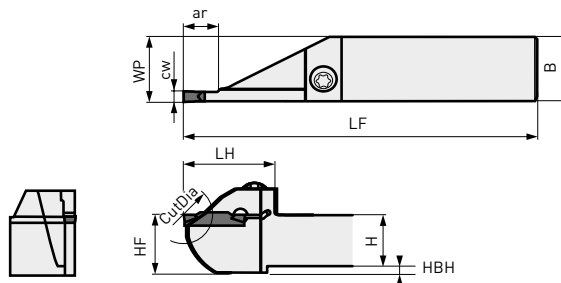
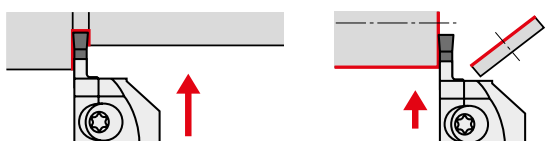
1. Chiave: z: Vite di serraggio
2. ○ = DX/SX

MINI-EY

CON REFRIGERAZIONE ESTERNA

Portautensili monoblocco di tipo 00°

Inserto GY2M○○○○○○○○○	-GS	Inserto GY2M○○○○○○○○○	-GS
	-GM		-GM
Inserto GY2M○○○○○○○○○	-GU	Inserto GY2M○○○○○○○○○	-GU
Inserto GY2G○○○○○○○○○	-MF	Inserto GY2M○○○○○○○R/○○○	-GM



Portautensile destro raffigurato.

Codice di ordinazione	Dimen- sione sede	CW	(R/L)	Disponi- bilità	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	20	—
EYHL1616C135			L	●	13.5	27	16	16	110	22	20	—
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. Utilizzando larghezze inserto da 2,39mm e 2,50mm con dimensioni della sede E in portautensili di tipo F l'altezza del centro varierà.

* Le dimensioni indicate valgono quando utilizzato l'inserto campione. Se vengono utilizzate altre geometrie inserto, i valori LF, LH e HF possono variare.



CW = Larghezza inserto (mm)
 (R/L) = Direzione
 CDX = Diametro scanalatura max. (mm)
 CUTDIA = Max. Diametro di taglio (mm)

MINI-EY

MODALITÀ DI TAGLIO E INSERTI

Codice portautensile	Modalità di taglio (In figura, portautensili direzione destra)	Inserto Geometria/Codice inserto
EYH [○] 1212C125		
EYH [○] 1616C135		
EYH [○] 1010D125		
EYH [○] 1212D125		
EYH [○] 1616D160		
EYH [○] 1212F125		
EYH [○] 1616D160		
EYH [○] 1616F160		

1. ○ = DX/SX


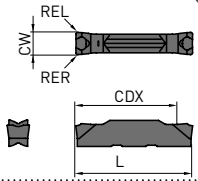
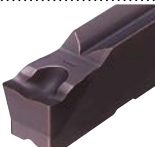
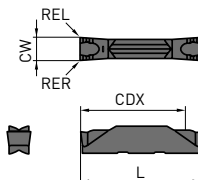

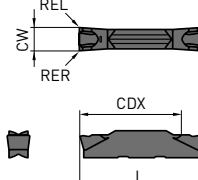

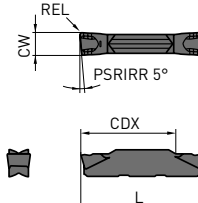
RICAMBI

Codice portautensile	Vite di serraggio	Chiave
EYH [○] 1212C125	 TS406 [Coppia di serraggio: 3,5 Nm]	 TKY15R
EYH [○] 1616C135		
EYH [○] 1010D125		
EYH [○] 1212D125		
EYH [○] 1616D160		
EYH [○] 1212F125		
EYH [○] 1616D160		
EYH [○] 1616F160		

1. Chiave: z: Vite di serraggio

2. ○ = DX/SX

INSERTI GY

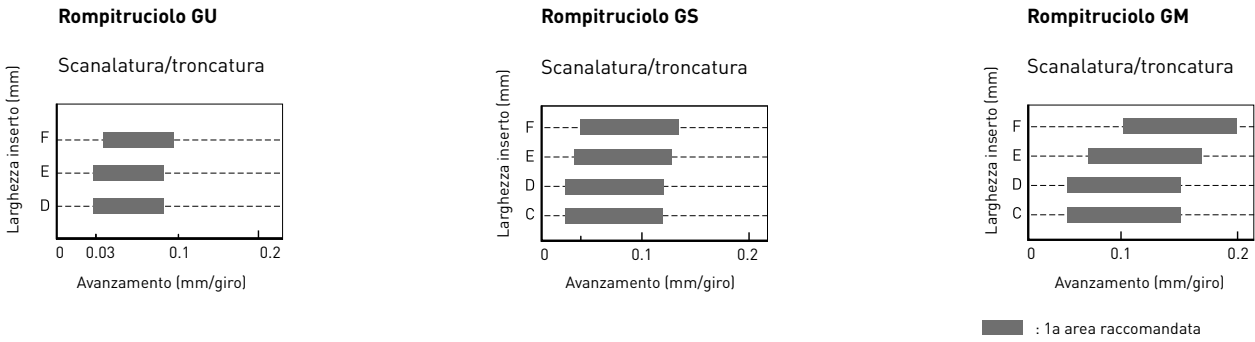
Codice di ordinazione	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	Dimensione sede	Larghezza sca- nalatura	Tolleranza	Re	CDX	L	Geometria
GY2M0200D020N-GU	●	●	●		D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	Romptruciolo GU (Per acciaio pastoso)  
GY2M0239E020N-GU	●	●	●		E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70	
GY2M0250E020N-GU	●	●	●		E	2.50	±0.03	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	Romptruciolo GS (Bassi avanzamenti)  
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	Romptruciolo GM (Medi avanzamenti)  
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	
GY2M0200D020R05-GM	●	●			D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	Romptruciolo 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	

(In figura, inserto direzione destra)

1. Utilizzando larghezze inserto da 2,39mm e 2,50mm con dimensioni della sede E in portautensili di tipo F l'altezza del centro varierà.



CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE



Dimensione sede	C	D	E	F
	1.50	2.00	2.39	3.00
Larghezza inserto (mm)	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

VELOCITÀ DI TAGLIO RACCOMANDATA (M/MIN)

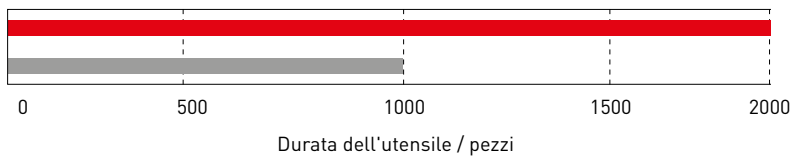
Materiale	Durezza	Grado	Vc (m/min)							
			0	50	100	150	200	250	300	
P Acciaio dolce Acciaio al carbonio Acciaio legato	<160 HB	VP20RT			100		220			
		VP10RT			110		230			
		MY5015			140		300			
		NX2525		90		210				
	160-280 HB	VP20RT		80		180				
		VP10RT		90		190				
		MY5015		110		250				
		NX2525		70		170				
	>280 HB	VP20RT		60		140				
		VP10RT		70		150				
		MY5015		90		210				
		NX2525		55		135				
M Acciaio inossidabile	<270 HB	VP20RT		60		140				
		VP10RT		70		150				
K Ghisa grigia Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione <300 MPa	VP20RT		80		180				
		VP10RT		90		190				
		MY5015		140		300				
	Resistenza alla trazione <800 MPa	VP20RT		60		140				
		VP10RT		70		150				
		MY5015		90		210				
S Legna resistente al calore Legna di titanio	—	VP20RT	30	60						
		VP10RT	40	70						

1. VP20RT è il primo grado raccomandato per i materiali diversi dall'acciaio temprato.
2. Per VP10RT, VP20RT e MY5015 si consiglia il taglio a umido.

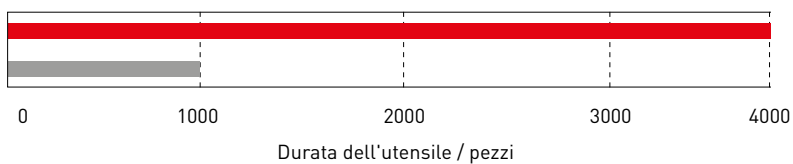
MINI-EY-IC

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

Materiale	1.4021
Utensile	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Velocità di taglio Vc (m/min.)	160
Avanzamento f (mm/giro)	0.22
Modalità di taglio	Semifinitura
Refrigerante	Refrigerante interno
Macchina	Macchina multi-mandrino MS32
Risultati	La durata dell'utensile è raddoppiata rispetto agli utensili convenzionali.



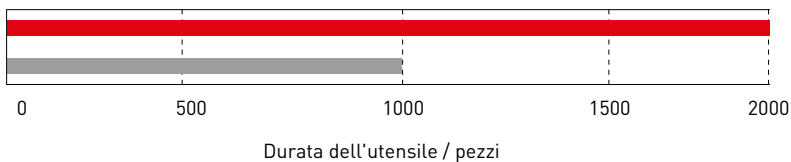
Materiale	1.4021
Utensile	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Velocità di taglio Vc (m/min.)	160
Avanzamento f (mm/giro)	0.18
	0.07
Modalità di taglio	Finitura
Refrigerante	Refrigerante interno
Macchina	Macchina multi-mandrino MS32
Risultati	La durata dell'utensile è 4 volte maggiore rispetto agli utensili convenzionali.



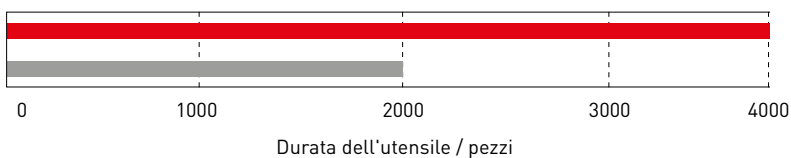
MINI-EY-IC

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

Materiale	1.4305
Utensile	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Velocità di taglio Vc (m/min.)	160
Avanzamento f (mm/giro)	0.08
	0.04
Modalità di taglio	Troncatura
Refrigerante	Refrigerante interno
Macchina	Tornio a fantina mobile
Risultati	La durata dell'utensile è raddoppiata rispetto agli utensili convenzionali.



Materiale	1.4305
Utensile	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Velocità di taglio Vc (m/min.)	120
Avanzamento f (mm/giro)	0.08
	0.04
Modalità di taglio	Troncatura
Refrigerante	Refrigerante interno
Macchina	Tornio a fantina mobile
Risultati	La durata dell'utensile è raddoppiata rispetto agli utensili convenzionali.





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 mme@mmevalencia.com

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 RUSSIA 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.
Via Montefeltro 6/A . 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 35580 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUTED BY:

□

□

└

└

Codice ordinazione: MP1021



Pubblicato: 2018.10 (0), Stampato in Germania