

SERIA MINI-EY

PRECYZYJNY SYSTEM DO TOCZENIA ROWKÓW



M plus...

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 - 3
- Wymiary oprawek: 12/16/20
- Wersja: P/L
- Maks. średnica przecinania: \varnothing 25/32/42

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 - 3
- Wymiary oprawek: 10/12/16
- Wersja: P/L
- Maks. średnica przecinania: \varnothing 25/32

ZASTOSOWANIE

- Toczenie rowków zewnętrznych

CHARAKTERYSTYKA

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



WYSOKA TRWAŁOŚĆ NARZĘDZIA

DOBRA GŁADKOŚĆ POWIERZCHNI

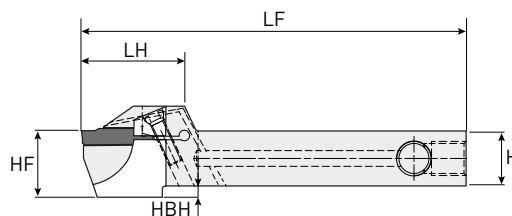
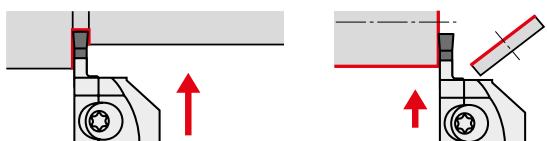
DOSKONAŁA KONTROLA WIÓRA

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	Rozmiar lokatora	CW	(R/L)	Dostępność	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. 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.

*1 Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej.

Jeżeli używane są inne geometrie płytek, wówczas wartości LF, LH i HF mogą być inne.

*2 Oprawka o wielkości 12 bez lokatora.

*3 W oprawkach o wielkości 12 i 16, ów wrętu dociskowego pochylona pod kątem 115° zapewnia łatwiejszy dostęp na obrabiarce



CW = Szerokość płytki (mm)
 (R/L) = Wersja
 CDX = Maks. głębokość rowka
 CUTDIA = Maks. średnica przecinania

MINI-EY-IC

RODZAJ OBRÓBK I PŁYTKI

Oznaczenie oprawki	Rodzaj obróbki (Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym)	Płytki Geometria / Oznaczenie płytki	
EYH [○] 1212D125-IC			
EYH [○] 1212F125-IC		GY2M0300D020N-GU GY2M0200D020N-GU	
EYH [○] 1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS	
EYH [○] 1616F160-IC		GY2M0300D020N-GS GY2M0200D020N-GM GY2M0300D020N-GM	
EYH [○] 2020F210-IC		GY2M0200D020R05-GM GY2M0200D020L05-GM GY2M0300D020R05-GM GY2M0300D020L05-GM	 (płytki kalibracyjna)

1. ○ = P/L

CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie oprawki	 Wkręt dociskowy	 Typ klucza	 Zaślepka	 Złączka
EYH [○] 1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYH [○] 1212F125-IC				
EYH [○] 1616D160-IC	TS406 (Moment zamocowania: 3.5 Nm)	TKY15R		
EYH [○] 1616F160-IC			Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYH [○] 2020F210-IC				

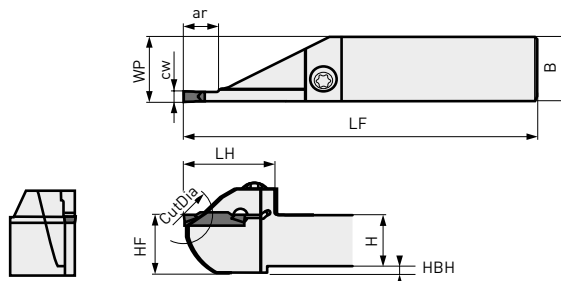
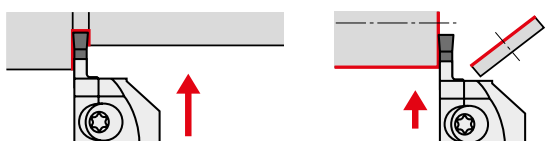
1. Typ klucza : z : Wkręt dociskowy
2. ○ = P/L

MINI-EY

Z ZEWNĘTRZNYM DOPROWADZENIEM CHŁODZIWA

Oprawka monolityczna 00°

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



Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Rozmiar lokatora	CW	(R/L)	Dostępność	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. Gdy płytka 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.



CW = Szerokość płytki (mm)
 (R/L) = Wersja
 CDX = Maks. głębokość rowka
 CUTDIA = Maks. średnica przecinania

MINI-EY

RODZAJ OBRÓBK I PŁYTKI

Oznaczenie oprawki	Rodzaj obróbki (Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym)	Płytki Geometria / Oznaczenie płytki
EYH [○] 1212C125		
EYH [○] 1616C135		GY2M0300D020N-GU GY2M0200D020N-GU
EYH [○] 1010D125		GY2M0200D020N-GS
EYH [○] 1212D125		GY2M0300D020N-GS GY2M0200D020N-GM
EYH [○] 1616D160		GY2M0300D020N-GM GY2M0200D020R05-GM
EYH [○] 1212F125		GY2M0200D020L05-GM GY2M0300D020R05-GM (płytki kalibracyjna)
EYH [○] 1616F160		GY2M0300D020L05-GM

1. ○ = P/L

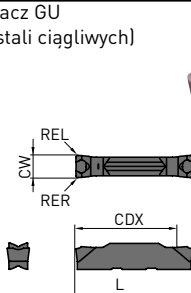
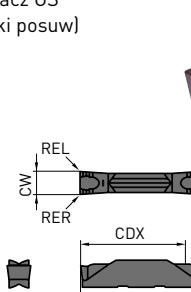
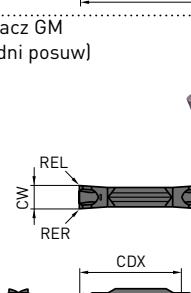
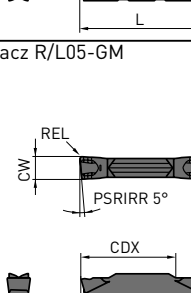
CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie oprawki	 Wkręt dociskowy	 Typ klucza
EYH [○] 1212C125	TS406 (Moment zamocowania: 3.5 Nm)	TKY15R
EYH [○] 1616C135		
EYH [○] 1010D125		
EYH [○] 1212D125		
EYH [○] 1616D160		
EYH [○] 1212F125		
EYH [○] 1616F160		

1. Typ klucza : z : Wkręt dociskowy

2. ○ = P/L

PŁYTKI GY

Numer zamówieniowy	VP10RT	VP20RT	MY5015	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	
DO TOCZENIA ROWKÓW / PRZECINANIA	GY2M0150C010N-GS	●	●	●	C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70	Łamacz GS (Niski posuw) 
	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	
DO TOCZENIA ROWKÓW / PRZECINANIA	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 płytka w wykonaniu prawym.

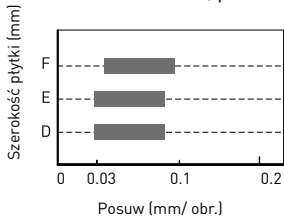
1. Gdy płytka o szerokości 2,39 mm i 2,5 mm z lokatorem E jest używana w oprawce dedykowanej do lokatora F, wysokość wierzchołka płytki może być inna.



ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

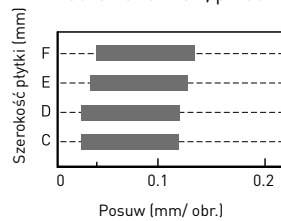
Łamacz GU

Toczenie rowków, przecinanie



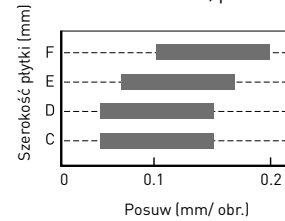
Łamacz GS

Toczenie rowków, przecinanie



Łamacz GM

Toczenie rowków, przecinanie



■ : Zalecany zakres

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

ZALECANA PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA (M/MIN)

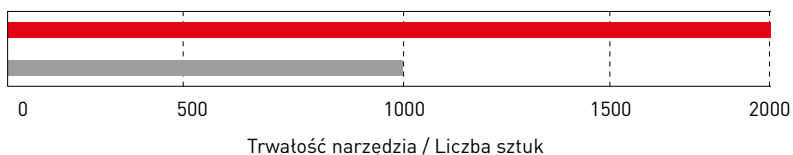
Materiał	Twardość	Gatunek	Vc (m/min)							
			0	50	100	150	200	250	300	
P Stale konstrukcyjne Stale węglowe Stale stopowe	<160 HB	VP20RT			100		220			
		VP10RT			110		230			
		MY5015			140		300			
		NX2525		90		210				
	160-280 HB	VP20RT		80		180				
		VP10RT		90		190				
		MY5015		110		250				
		NX2525		70		170				
		>280 HB	VP20RT		60		140			
			VP10RT		70		150			
			MY5015		90		210			
			NX2525		55		135			
M Stale nierdzewne	<270 HB	VP20RT		60		140				
		VP10RT		70		150				
K Żeliwa szare Żeliwa ciągliwe	Wytrzymałość na rozciąganie < 300MPa	VP20RT		80		180				
		VP10RT		90		190				
		MY5015		140		300				
	Wytrzymałość na rozciąganie < 800MPa	VP20RT		60		140				
		VP10RT		70		150				
		MY5015		90		210				
S Stopy żaroodporne Stopy tytanu	—	VP20RT	30	60						
		VP10RT	40	70						

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

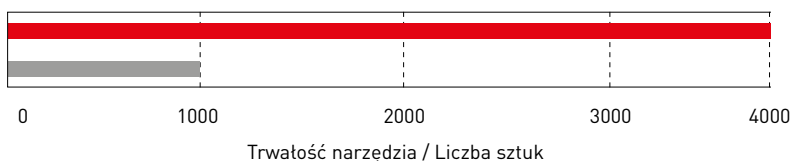
MINI-EY-IC

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

Materiał	1.4021
Narzędzie	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Prędkość skrawania Vc (m/min)	160
Posuw 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.



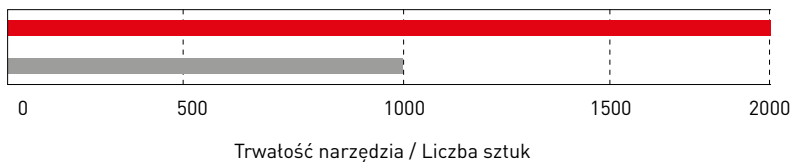
Materiał	1.4021
Narzędzie	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Prędkość skrawania Vc (m/min)	160
Posuw f (mm/obr.)	0.18
	0.07
Rodzaj obróbki	Obróbka wykańczająca
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Tokarka wielowrzecionowa MS32
Wyniki	Czterokrotnie wyższa trwałość narzędzia w stosunku do narzędzi innego producenta.



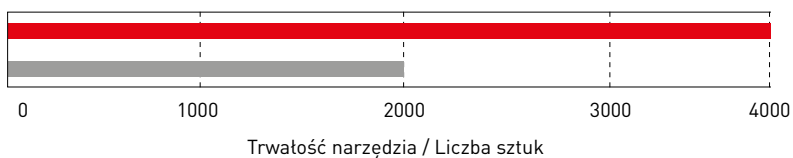
MINI-EY-IC

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

Materiał	1.4305
Narzędzie	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Prędkość skrawania Vc (m/min)	160
Posuw 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
Prędkość skrawania Vc (m/min)	120
Posuw 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 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


DYSTRYBUTOR:

┌

└

┌

└

Kod zamówieniowy: MP102P 

Data publikacji: 2018.10 (0), Drukowano w Niemczech