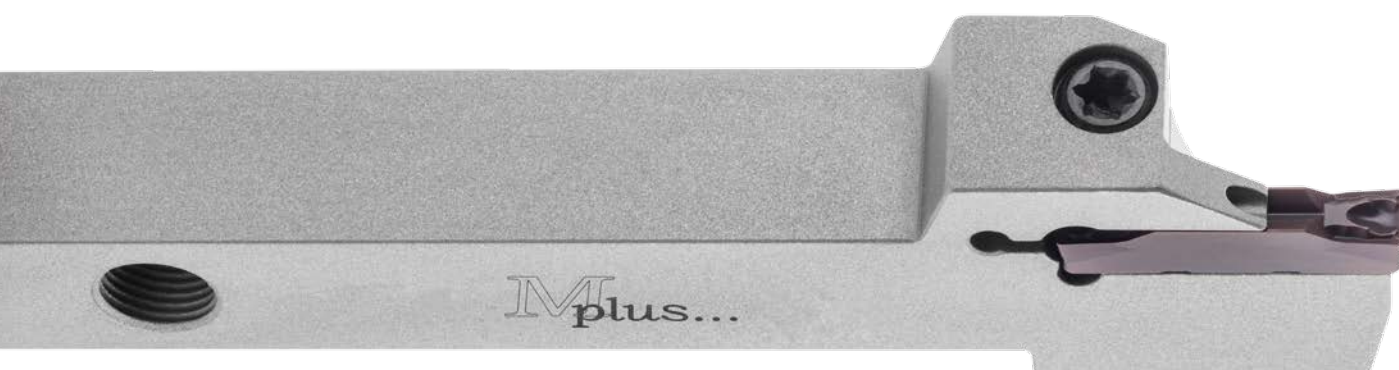


СЕРИЯ MINI-EY

СИСТЕМА ПРЕЦИЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



M plus...

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: 2-3
- Размер державки: 12/16/20
- Ориентация: правая/левая
- Макс. диаметр отрезки: \varnothing 25/32/42

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

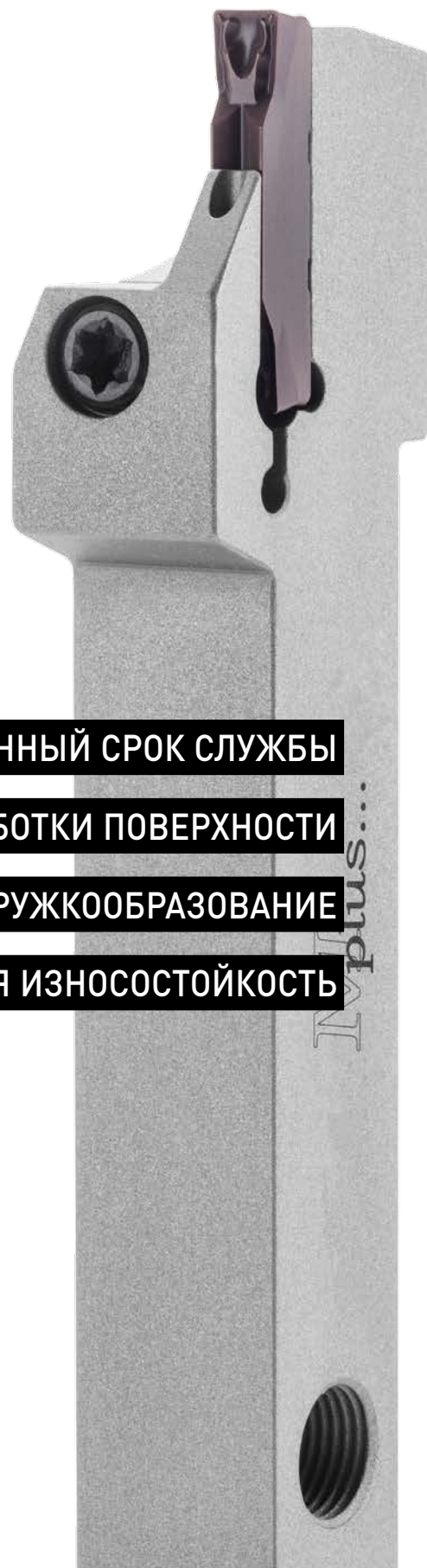
УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

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

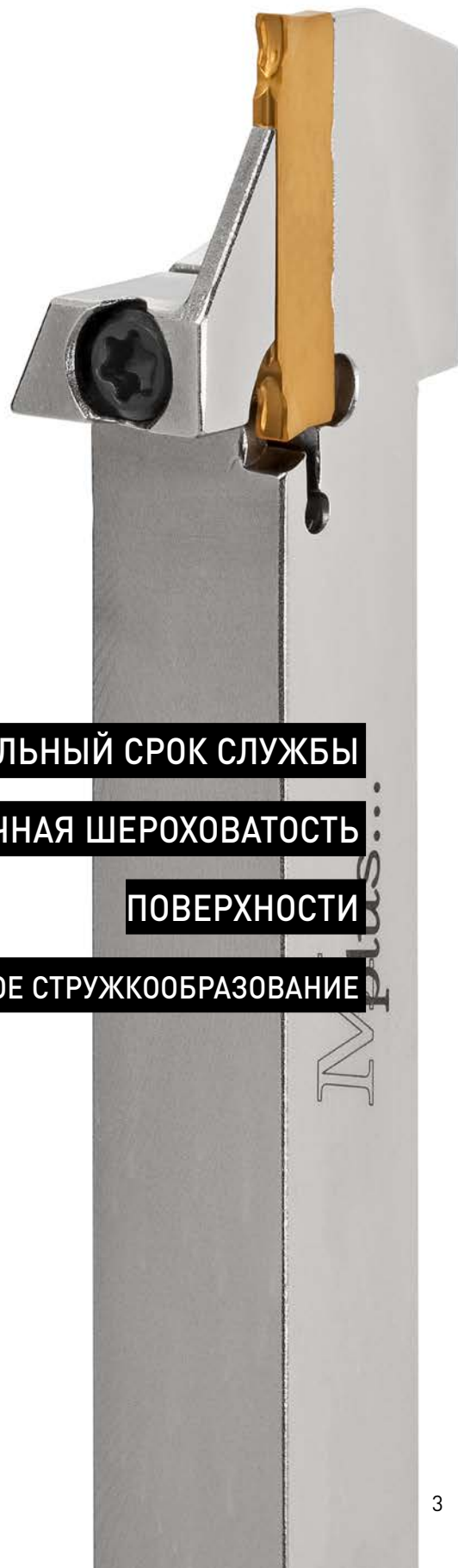
- Ширина пластины: 1,5–3
- Размер державки: 10/12/16
- Ориентация: правая/левая
- Макс. диаметр отрезки: Ø 25/32

ПРИМЕНЕНИЕ

- Обработка наружных канавок

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Экономичные двусторонние пластины
- Предназначены для станков продольного точения



ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

ОТЛИЧНАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ

ПОВЕРХНОСТИ

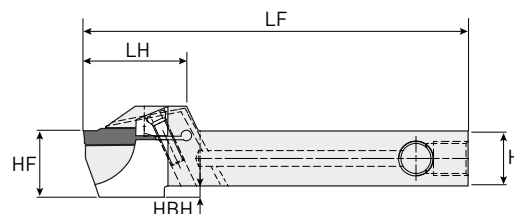
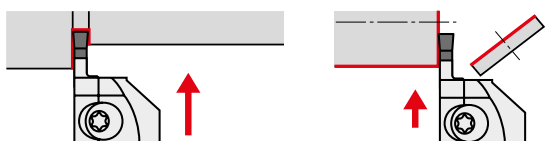
ПРЕВОСХОДНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ

MINI-EY-IC

С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Монолитная державка типа 00°

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



Показана правая державка.

| Обозначение | Размер гнезда | CW | (R/L) | Наличие | 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. При использовании пластин шириной 2,39 мм и 2,50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.

*1 Указанные размеры даны с учетом калибровочной пластины.

При использовании другой геометрии пластины значения LF, LH и HF могут отличаться.

*2 Державка размера 12 без паза.

*3 Размеры 12 и 16 с наклоном оси прижимного винта 115° для облегчения доступа к инструменту.



CW = Ширина пластины (мм)
 (R/L) = Сторона
 CDX = Макс. глубина обработки канавок (мм)
 CUTDIA = Макс. диаметр отрезки (мм)

MINI-EY-IC

РЕЖИМ РЕЗАНИЯ И ПЛАСТИНЫ

| Номер державки | Режим резания (показана правая державка) | Пластина Геометрия / номер пластины |
|------------------------------|---|--|
| EYH [○] 1212D125-IC | | |
| EYH [○] 1212F125-IC | | |
| EYH [○] 1616D160-IC | | |
| EYH [○] 1616F160-IC | | |
| EYH [○] 2020F210-IC | | (калибровочная пластина) |
| | | GY2M0300D020N-GU GY2M0200D020N-GU GY2M0200D020N-GS GY2M0300D020N-GS GY2M0200D020N-GM GY2M0300D020N-GM GY2M0200D020R05-GM GY2M0200D020L05-GM GY2M0300D020R05-GM GY2M0300D020L05-GM |

1. ○ = правая/левая

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

| Номер державки | Прижимной винт | Ключ | Пробка | Переходник |
|------------------------------|----------------|--------|-----------------|-------------|
| 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. Ключ: z : Прижимной винт

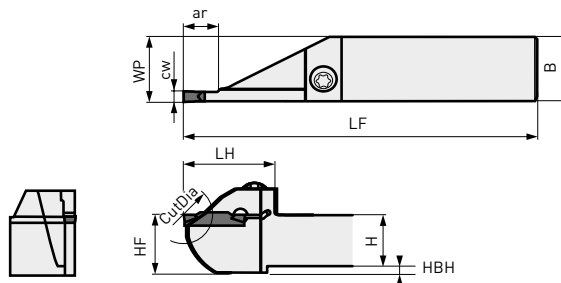
2. ○ = правая/левая

MINI-EY

С НАРУЖНОЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Монолитная державка типа 00°

| | | | |
|---------------|-----|---------------|-----|
| Пластина GY2M | -GS | Пластина GY2M | -GS |
| | -GM | | -GM |
| Пластина GY2M | -GU | Пластина GY2M | -GU |
| Пластина GY2G | -MF | Пластина GY2M | -GM |



Показана правая державка.

| Обозначение | Размер гнезда | CW | (R/L) | Наличие | 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. При использовании пластин шириной 2,39 мм и 2,50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.

* Указанные размеры даны с учетом калибровочной пластины. При использовании другой геометрии пластины значения LF, LH и HF могут отличаться.



CW = Ширина пластины (мм)
 (R/L) = Сторона
 CDX = Макс. глубина обработки канавок (мм)
 CUTDIA = Макс. диаметр отрезки (мм)

MINI-EY

РЕЖИМ РЕЗАНИЯ И ПЛАСТИНЫ

| Номер державки | Режим резания (показана правая державка) | Пластина Геометрия / номер пластины |
|---------------------------|---|--|
| EYH [○] 1212C125 | | |
| EYH [○] 1616C135 | | |
| EYH [○] 1010D125 | | |
| EYH [○] 1212D125 | | |
| EYH [○] 1616D160 | | |
| EYH [○] 1212F125 | | |
| EYH [○] 1616D160 | | |
| EYH [○] 1212F125 | | |
| EYH [○] 1616F160 | | |
| EYH [○] 1616F160 | | |

1. ○ = правая/левая

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

| Номер державки | Прижимной винт | Ключ |
|---------------------------|--|---------------|
| EYH [○] 1212C125 | <p>TS406 (момент затяжки: 3,5 Н·м)</p> | <p>TKY15R</p> |
| EYH [○] 1616C135 | | |
| EYH [○] 1010D125 | | |
| EYH [○] 1212D125 | | |
| EYH [○] 1616D160 | | |
| EYH [○] 1212F125 | | |
| EYH [○] 1616D160 | | |
| EYH [○] 1616F160 | | |

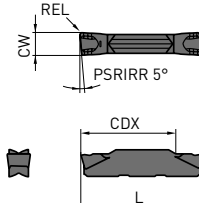
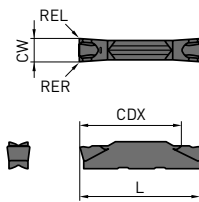
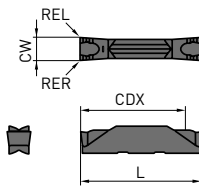
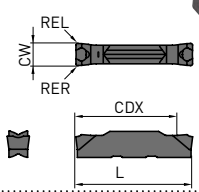
1. Ключ: z : Прижимной винт
2. ○ = правая/левая

ПЛАСТИНЫ СЕРИИ GY

| Обозначение | VP10RT | VP20RT | MY5015 | NX2525 | Размер гнезда | Ширина обработки канавок | Допуск | Re | CDX | L | Геометрия |
|--------------------|--------|--------|--------|--------|---------------|--------------------------|--------|-----|------|--------|--|
| | | | | | | | | | | | |
| 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 | |
| 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 | |

ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК / ОТРЕЗКИ

ДЛЯ ОТРЕЗКИ



Показана правая пластина.

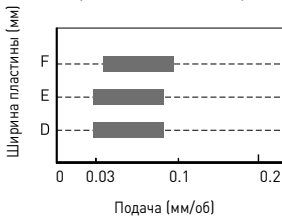
1. При использовании пластин шириной 2,39 мм и 2,50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

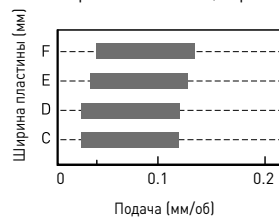
Стружколом GU

Обработка канавок, отрезка



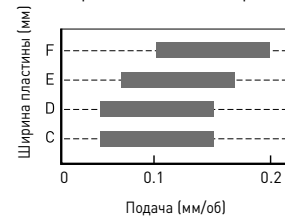
Стружколом GS

Обработка канавок, отрезка



Стружколом GM

Обработка канавок, отрезка



■ : 1-я рекомендуемая зона

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

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (М/МИН)

| Материал | Твердость | Материал сплава | Vc (m/min) | | | | | | |
|----------|----------------------------|-----------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | | 0 | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 |
| P | <160 HB | VP20RT | | | 100 | | 220 | | |
| | | VP10RT | | | 110 | | 230 | | |
| | | MY5015 | | | 140 | | 300 | | |
| | | NX2525 | | 90 | | 210 | | | |
| P | 160-280 HB | VP20RT | | 80 | | 180 | | | |
| | | VP10RT | | 90 | | 190 | | | |
| | | MY5015 | | 110 | | 250 | | | |
| | | NX2525 | | 70 | | 170 | | | |
| P | >280 HB | VP20RT | | 60 | | 140 | | | |
| | | VP10RT | | 70 | | 150 | | | |
| | | MY5015 | | 90 | | 210 | | | |
| | | NX2525 | | 55 | | 135 | | | |
| M | <270 HB | VP20RT | | 60 | | 140 | | | |
| | | VP10RT | | 70 | | 150 | | | |
| K | Предел прочности < 300 МПа | VP20RT | | 80 | | 180 | | | |
| | | VP10RT | | 90 | | 190 | | | |
| | | MY5015 | | 140 | | 300 | | | |
| K | Предел прочности < 800 МПа | VP20RT | | 60 | | 140 | | | |
| | | VP10RT | | 70 | | 150 | | | |
| | | MY5015 | | 90 | | 210 | | | |
| S | — | VP20RT | 30 | 60 | | | | | |
| | | VP10RT | 40 | 70 | | | | | |

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

MINI-EY-IC

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

| | |
|--------------------------------|---|
| Материал | 1.4021 |
| Инструмент | GY2G0300F020N-MF VP20RT |
| Скорость резания V_c (м/мин) | 160 |
| Подача 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. |



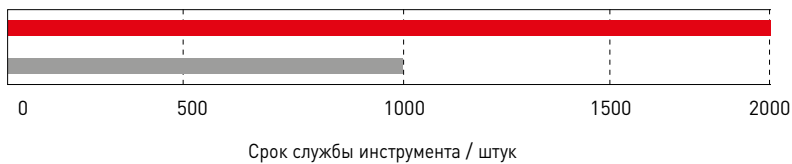
| | |
|--------------------------------|---|
| Материал | 1.4021 |
| Инструмент | GY2G0300F020N-MF VP20RT |
| Скорость резания V_c (м/мин) | 160 |
| Подача f (мм/об) | 0.18 |
| | 0.07 |
| Режим резания | Чистовая обработка |
| Охлаждающая жидкость | Внутренняя подача СОЖ |
| Станок | Станок с несколькими шпинделями MS32 |
| Результаты | Срок службы инструмента в 4 раза превысил срок службы стандартного инструмента. |



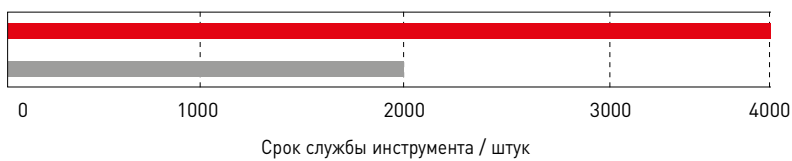
MINI-EY-IC

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

| | |
|--------------------------------|---|
| Материал | 1.4305 |
| Инструмент | GY2M0200D020N-GM VP20RT |
| Скорость резания V_c (м/мин) | 160 |
| Подача 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 |
| Скорость резания V_c (м/мин) | 120 |
| Подача 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 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:

□

□

└

└

Код для заказа: MP102R 

Дата публикации: октябрь 2018.10. (0), напечатано в Германии