

ŘADA MINI-EY

SYSTÉM PŘESNÉHO ZAPICHOVÁNÍ



Mplus...

MINI-EY-IC

S VNITŘNÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

Moderní řada Mini-EY-IC s vnitřním přívodem řezné kapaliny představuje krok vpřed ve využitelnosti.

Vylepšený přívod řezné kapaliny snižuje generování tepla a zajišťuje rovněž delší životnost nástroje. Optimalizovaný odvod třísky a lepší obráběcí parametry spolu s vyšší odolností proti opotřebení znamenají, že lze dosáhnout vyšší účinnosti.

PRODUKTOVÁ ŘADA

- Šířka destičky: 2 mm/3 mm
- Velikost držáku: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Provedení: R/L
- Max. upichovaný průměr: Ø 25 mm, 32 mm, 42 mm

POUŽITÍ

- Vnější zapichování

CHARAKTERISTIKY

- Lepší obráběcí parametry
- Cenově dostupné oboustranné destičky
- Velikosti 12 a 16 s osou upínacího šroubu skloněnou pod úhlem 115° umožňují snadný přístup ve stroji
- Vnitřní přívod řezné kapaliny

DELŠÍ ŽIVOTNOST NÁSTROJE

VYNIKAJÍCÍ KVALITA POVRCHU

ZLEPŠENÝ ODVOD TŘÍSKY

VYŠŠÍ ODOLNOST PROTI OPOTŘEBENÍ

S VNITŘNÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY



MINI-EY

S VNĚJŠÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

Řada Mini-EY je určena pro švýcarské soustruhy jako systém přesného zapichování. Díky řadě vhodných destiček a utvařečů ji lze použít pro oceli, korozivzdorné oceli, litiny a obtížně obrobitelné materiály. Kompletní s cenově dostupnými oboustrannými destičkami.

PRODUKTOVÁ ŘADA

- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| • Šířka destičky: | 1.5 mm – 3.0 mm |
| • Velikost držáku: | 10 x 10, 12 x 12, 16 x 16 |
| • Provedení: | R/L |
| • Max. upichovaný průměr: | Ø 25 mm, 32 mm |

POUŽITÍ

- Vnější zapichování

CHARAKTERISTIKY

- Cenově dostupné oboustranné destičky
- Navrženo pro švýcarské soustruhy



DLOUHÁ ŽIVOTNOST NÁSTROJE

DOBRÁ KVALITA POVRCHU

VYNIKAJÍCÍ ODVOD TŘÍSKY

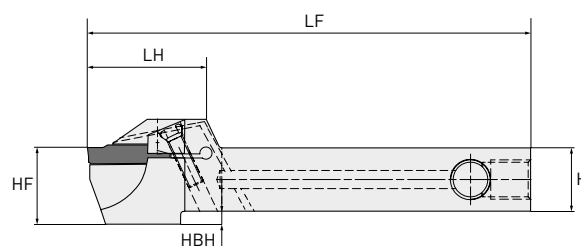
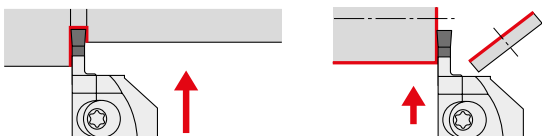
MT plus...

MINI-EY-IC

S VNITŘNÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

Monolitní držák typu 00°

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



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednávací kód	Sklad	Sedlo Rozměr	CW	Provedení	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	—

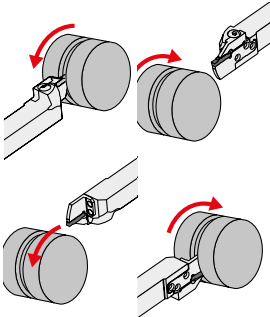
1/1

- Při použití šířek destičky 2.39 mm a 2.50 mm se sedly typu E, v držácích typu F, se bude střední výška lišit.
- Znázorněné rozměry platí při použití měřicí destičky.
Při použití jiných geometrií destiček se mohou hodnoty LF, LH a HF lišit.
- Držák velikosti 12 bez adaptéru.
- Velikosti 12 a 16 s osou upínacího šroubu skloněnou pod úhlem 115° umožňují snadný přístup ve stroji.



MINI-EY-IC

ZPŮSOB OBRÁBĚNÍ A DESTIČKY

Označení držáku	Způsob obrábění (Zobrazen pravý držák)	Destička Geometrie / Kód destičky
EYH○1212D125-IC		GY2M0300F030N-GU
EYH○1212F125-IC		GY2M0200D020N-GU
EYH○1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS
EYH○1616F160-IC		GY2M0300F020N-GS
EYH○2020F210-IC		GY2M0200D020N-GM
		GY2M0300F030N-GM
		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300030L05-GM
		   (Měřicí destička) 

1. ○ = R/L

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení držáku	 Upínací šroub	 Klíč	 Čep	 Adaptér
EYH○1212D125-IC	TS406 (Upínací moment: 3.5 Nm)	TKY15R	Plug-M08-100-05	—
EYH○1212F125-IC				
EYH○1616D160-IC				
EYH○1616F160-IC			Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYH○2020F210-IC				

* Klíč na upínací šroub

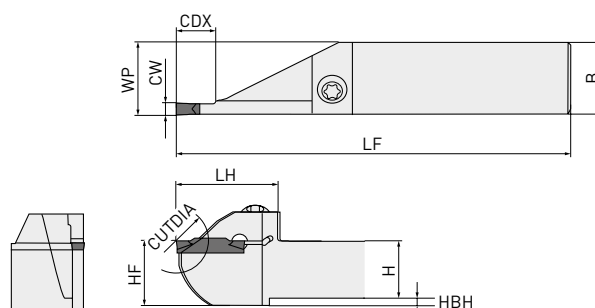
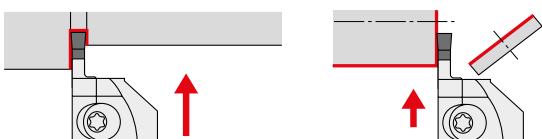
1. ○ = R/L

MINI-EY

S VNĚJŠÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

Monolitní držák typu 00°

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



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednávací kód	Sklad	Sedlo Rozměr	CW	Provedení	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	—

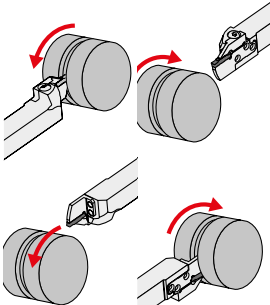
1/1

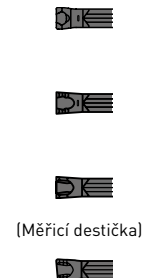
- Při použití šířek destičky 2.39 mm a 2.50 mm se sedly typu E, v držácích typu F, se bude střední výška lišit.
- Znázorněné rozměry platí při použití měřicí destičky. Při použití jiných geometrií destiček se mohou hodnoty LF, LH a HF lišit.



MINI-EY

ZPŮSOB OBRÁBĚNÍ A DESTIČKY

Označení držáku	Způsob obrábění (Zobrazen pravý držák)	Destička Geometrie / Kód destičky
EYH [○] 1212C125		GY2M0300F030N-GU
EYH [○] 1616C135		GY2M0200D020N-GU
EYH [○] 1010D125		GY2M0200D020N-GS
EYH [○] 1212D125		GY2M0300F020N-GS
EYH [○] 1616D160		GY2M0200D020N-GM
EYH [○] 1212F125		GY2M0300F030N-GM
EYH [○] 1616F160		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300F030L05-GM



1. ○ = R/L

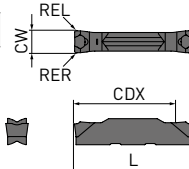
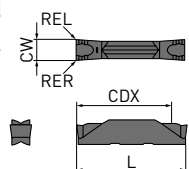
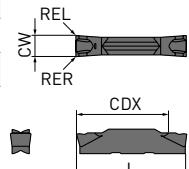
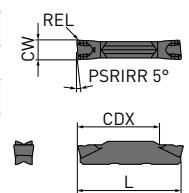
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení držáku	 Upínací šroub	 Klíč
EYH [○] 1212C125	TS406 (Upínací moment: 3.5 Nm)	TKY15R
EYH [○] 1616C135		
EYH [○] 1010D125		
EYH [○] 1212D125		
EYH [○] 1616D160		
EYH [○] 1212F125		
EYH [○] 1616F160		

* Klíč na upínací šroub

1. ○ = R/L

DESTIČKY GY

Objednací kód	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	NX2525	Rozměr sedla	Šířka zápichu	Tolerance	RE	CDX	L	Geometrie
PRO ZAPICHOVÁNÍ / UPICHOVÁNÍ													
GY2M0200D020N-GU	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	Utvařeč GU (Pro tažné oceli) 
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	Utvařeč GS (Nízký posuv) 
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	Utvařeč GM (Střední posuv) 
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	
													
PRO UPICHOVÁNÍ													
GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	Utvařeč 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	
													
Zobrazena pravá destička													

Zobrazena pravá destička.

1. Při použití šířek destičky 2.39 mm a 2.50 mm se sedly typu E, v držácích typu F, se bude střední výška lišit.



MINI-EY

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál		Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc
P	Nízkouhlíkové oceli	<160 HB	VP20RT	165 [100 – 220]
			VP10RT	170 [110 – 230]
			MY5015	220 [140 – 300]
			NX2525	150 [90 – 210]
	Nelegované oceli Legované oceli	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	Korozivzdorné oceli	<270 HB	VP20RT	100 [60 – 140]
			VP10RT	110 [70 – 150]
K	Šedé litiny	Pevnost v tahu <300 MPa	VP20RT	130 [80 – 180]
			VP10RT	280 [90 – 190]
			MY5015	220 [140 – 300]
	Tvárné litiny	Pevnost v tahu <800 MPa	VP20RT	100 [60 – 140]
			VP10RT	110 [70 – 150]
			MY5015	100 [90 – 210]
S	Žáruvzdorné slitiny Titanové slitiny	—	VP20RT	45 [30 – 60]
			VP10RT	55 [40 – 70]
			MP9015	70 [40 – 100]
			MP9025	60 [30 – 90]

1/1

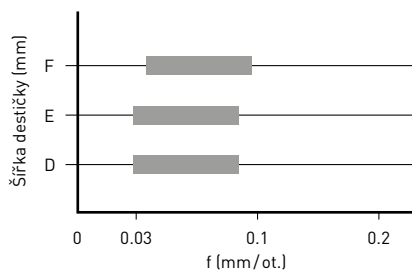
1. První doporučený nástrojový materiál pro jiné než kalené oceli je VP20RT.
2. Pro VP10RT, VP20RT a MY5015 se doporučuje mokré obrábění.

MINI-EY

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

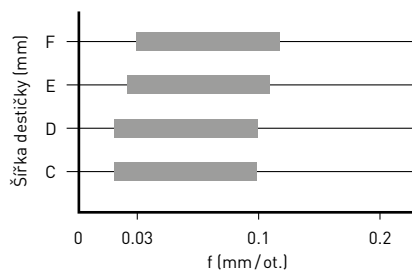
Utvařec GU

Zapichování, Upichování



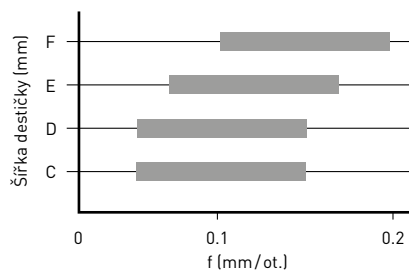
Utvařec GS

Zapichování, Upichování



Utvařec GM

Zapichování, Upichování

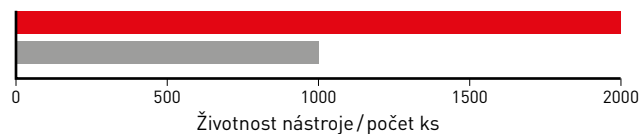


■ : 1. doporučená oblast

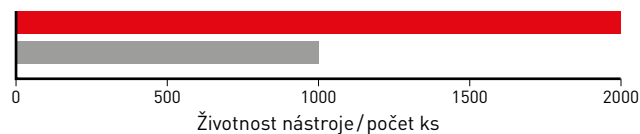
Rozměr sedla	C	D	E	F
	1.50	2.00	2.39	3.00
Šířka destičky (mm)	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

PŘÍKLAD POUŽITÍ

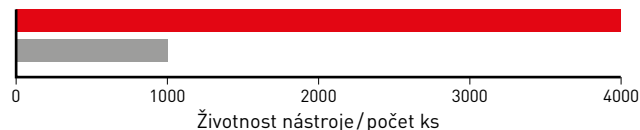
Materiál	1.4021
Nástroj	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/ot.)	0.22
Způsob obrábění	Polodokončování
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Víceřetenový stroj MS32
Výsledky	Životnost nástroje byla ve srovnání s konvenčním nástrojem dvojnásobná.



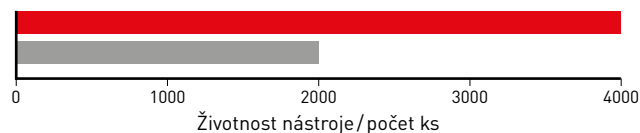
Materiál	1.4305
Nástroj	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/ot.)	0.08/0.04
Způsob obrábění	Upichování
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Švýcarský soustruh
Výsledky	Životnost nástroje byla ve srovnání s konvenčním nástrojem dvojnásobná.



Materiál	1.4021
Nástroj	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/ot.)	0.18/0.07
Způsob obrábění	Dokončovací obrábění
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Víceřetenový stroj MS32
Výsledky	Životnost nástroje byla 4x delší než u běžných nástrojů.



Materiál	1.4305
Nástroj	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	120
f (mm/ot.)	0.08/0.04
Způsob obrábění	Upichování
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Švýcarský soustruh
Výsledky	Životnost nástroje byla ve srovnání s konvenčním nástrojem dvojnásobná.





GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH

Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch

Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966

Email admin@mmchg.de

U.K. Office

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Part First Floor, 1 Centurion Court

Centurion Way, Tamworth, B77 5PN

Phone +44 1827 312312

Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

U.K. Deliveries/Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close

Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia

Phone +34 96 1441711

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

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

europe.mmc-carbide.com

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

MP102CZ 

MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of MITSUBISHI MATERIALS | 2024.01