

---

# MINI-EY-SERIE

---

PRÄZISIONSSTECHSYSTEM

---



*Mplus...*

# MINI-EY-IC

## MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Die Mini-EY-IC-Serie mit interner Kühlmittelzufuhr stellt mit Blick auf die Anwenderfreundlichkeit einen großen Fortschritt dar. Die verbesserte Kühlmittelzufuhr reduziert die Wärmeentwicklung und ermöglicht längere Standzeiten. Optimierte Spankontrolle und höhere Schnittparameter sowie erhöhter Verschleißwiderstand führen zu höchster Effizienz.

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Stechbreite: 2 mm und 3 mm
- Halter: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Ausführung: R/L
- Max. Abstechdurchmesser: Ø 25 mm, 32 mm, 42 mm

### ANWENDUNG

- Außeneinstecken und Abstechen

### EIGENSCHAFTEN

- Höhere Schnittparameter
- Kostengünstige doppelseitige WSP
- Halter 12 x 12 und 16 x 16 mit um 115° geneigter Klemmschraube für einfachen Zugang an der Maschine
- Interne Kühlmittelzufuhr

LÄNGERE WERKZEUGSTANDZEIT

HERVORRAGENDE OBERFLÄCHENGÜTEN

VERBESSERTE SPANKONTROLLE

ERHÖHTER VERSCHLEISSWIDERSTAND

## MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR



# MINI-EY

## MIT EXTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

Der Mini-EY ist ein Präzisionsstechsystem für Langdrehautomaten. Durch eine Reihe geeigneter WSP-Sorten und Spanbrecher ist es bei Stahl, rostfreiem Stahl, Gusseisen und schwer zu bearbeitenden Werkstoffen mit wirtschaftlichen doppelseitigen WSP einsetzbar.

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Stechbreite: 1.5 mm bis 3 mm
- Halter: 10x 10, 12x 12, 16x 16
- Ausführung: R/L
- Max. Abstechdurchmesser: Ø 25 mm, 32 mm

### ANWENDUNG

- Außeneinstechen und Abstechen

### EIGENSCHAFTEN

- Kostengünstige doppelseitige WSP
- Entwickelt für Langdrehautomaten



**LANGE WERKZEUGSTANDZEIT**

**GUTE OBERFLÄCHENGÜTEN**

**AUSGEZEICHNETE SPANKONKONTROLLE**

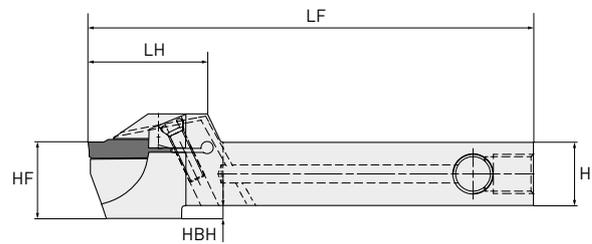
Mplus...

# MINI-EY-IC

## MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

### Monoblock-Halter 0°

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



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

Bestellnummer	Lager	WSP Sitz- größe	CW	Aus- führung	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	—

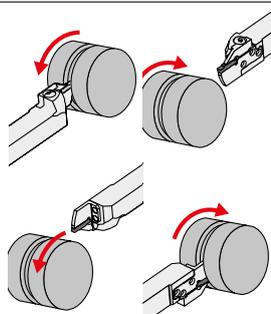
1/1

1. Beim Einsatz von WSP-Breiten von 2.39 mm und 2.50 mm mit E-Typ-Sitzgrößen in F-Typ-Haltern ist die Spitzenhöhe unterschiedlich.
2. Die dargestellten Abmessungen gelten beim Einsatz der Master-WSP.  
Wenn andere WSP-Geometrien verwendet werden, können die Werte für LF, LH und HF variieren.
3. Halter-Größe 12 ohne Anschluss-Adapter.
4. Größen 12x12 und 16x16 mit um 115° geneigter Klemmschraube für einfachen Maschinenzugang.



# MINI-EY-IC

## SCHNITTMODUS UND WSP

Halterbezeichnung	Schnittmodi (Halter in Rechtsausführung abgebildet)	Stechplatte WSP-Bezeichnung
EYH <sup>○</sup> 1212D125-IC		GY2M0300F030N-GU
EYH <sup>○</sup> 1212F125-IC		GY2M0200D020N-GU
EYH <sup>○</sup> 1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS
EYH <sup>○</sup> 1616F160-IC		GY2M0300F020N-GS
EYH <sup>○</sup> 2020F210-IC		GY2M0200D020N-GM
		GY2M0300F030N-GM
		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300030L05-GM

1. ○ = R/L

## ERSATZTEILE

Referenzprodukt	 Spannschraube	 Schlüssel*	 Stopfen	 Adapter
EYH <sup>○</sup> 1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYH <sup>○</sup> 1212F125-IC				
EYH <sup>○</sup> 1616D160-IC	TS406	TKY15R		
EYH <sup>○</sup> 1616F160-IC	(Spannmoment: 3.5 Nm)		Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYH <sup>○</sup> 2020F210-IC				

\* Schlüssel für Spannschraube

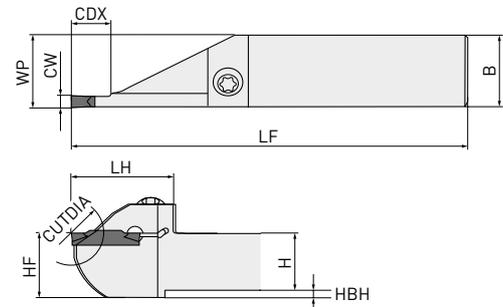
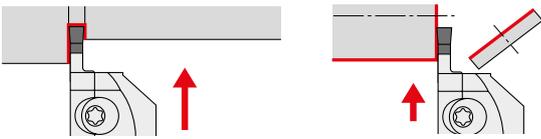
1. ○ = R/L

# MINI-EY

## MIT EXTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

### Monoblock-Halter 0°

WSP	GY2M	○	○	○	○	○	○	-GS	WSP	GY2M	○	○	○	○	○	-GS
								-GM								-GM
WSP	GY2M	○	○	○	○	○	○	-GU	WSP	GY2M	○	○	○	○	○	-GU
WSP	GY2G	○	○	○	○	○	○	-MF	WSP	GY2M	○	○	○	○	○	-GM



Werkzeug in Rechtsausführung abgebildet.

Bestellnummer	Lager	WSP Sitz- größe	CW	Aus- führung	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	—

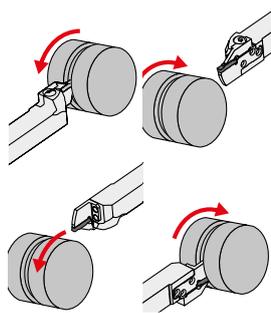
1/1

- Beim Einsatz von WSP-Breiten von 2.39 mm und 2.50 mm mit E-Typ-Sitzgrößen in F-Typ-Haltern ist die Spitzenhöhe unterschiedlich.
- Die dargestellten Abmessungen gelten beim Einsatz der Master-WSP. Wenn andere WSP-Geometrien verwendet werden, können die Werte für LF, LH und HF variieren.



# MINI-EY

## SCHNITTMODUS UND WSP

Halterbezeichnung	Schnittmodi (Halter in Rechtsausführung abgebildet)	Stechplatte WSP-Bezeichnung
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

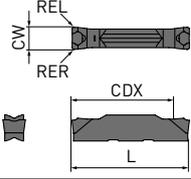
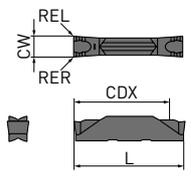
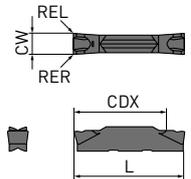
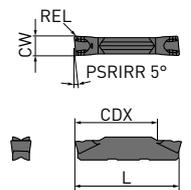
## ERSATZTEILE

Referenzprodukt	 <b>Spannschraube</b>	 <b>Schlüssel</b>
EYH○1212C125	TS406 (Spannmoment: 3.5 Nm)	TKY15R
EYH○1616C135		
EYH○1010D125		
EYH○1212D125		
EYH○1616D160		
EYH○1212F125		
EYH○1616F160		

\* Schlüssel für Spannschraube

1. ○ = R/L

## GY-WSP

Bestellnummer	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	NX2525	Sitzgröße	Einstech- breite	Toleranz	RE	CDX	L	Geometrie
<b>ZUM EINSTECHEN / ABSTECHEN</b>													
GY2M0200D020N-GU	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	GU-Spanbrecher (für langspannenden Stahl) 
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	GS-Spanbrecher (geringer Vorschub) 
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	GM-Spanbrecher (mittlere Vorschübe) 
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	
													
<b>ZUM ABSTECHEN</b>													
GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	R/L05-GM-Spanbrecher 
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	
													

Rechte WSP dargestellt.

1. Beim Einsatz von WSP-Breiten von 2.39 mm und 2.50 mm mit E-Typ-Sitzgrößen in F-Typ-Haltern ist die Spitzenhöhe unterschiedlich.



# MINI-EY

## SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	
P Baustahl	<160 HB	VP20RT	165 (100 – 220)	
		VP10RT	170 (110 – 230)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
		NX2525	150 ( 90 – 210)	
	C-Stahl Legierter Stahl	160 – 280 HB	VP20RT	130 ( 80 – 180)
			VP10RT	140 ( 90 – 190)
		>280 HB	MY5015	180 (110 – 250)
			NX2525	120 ( 70 – 170)
M Rostfreier Stahl	<270 HB	VP20RT	100 ( 60 – 140)	
		VP10RT	110 ( 70 – 150)	
K Grauguss	Zugfestigkeit <300 MPa	VP20RT	130 ( 80 – 180)	
		VP10RT	280 ( 90 – 190)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
	Duktilen Gusseisen	Zugfestigkeit <800 MPa	VP20RT	100 ( 60 – 140)
			VP10RT	110 ( 70 – 150)
S Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	—	MY5015	100 ( 90 – 210)	
		VP20RT	45 ( 30 – 60)	
		VP10RT	55 ( 40 – 70)	
		MP9015	70 ( 40 – 100)	
		MP9025	60 ( 30 – 90)	

1/1

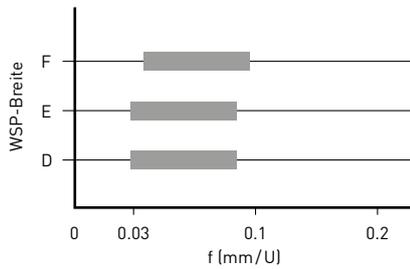
1. VP20RT ist die erste Empfehlung für alle Werkstoffe in der Tabelle.
2. Für VP10RT, VP20RT und MY5015 wird Nassbearbeitung empfohlen.

# MINI-EY

## SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

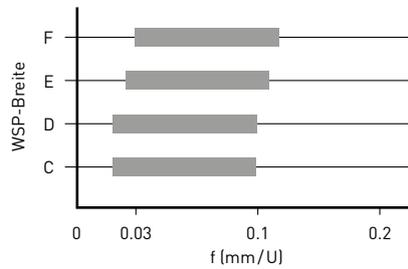
### GU-Spanbrecher

Einstechen / Abstechen



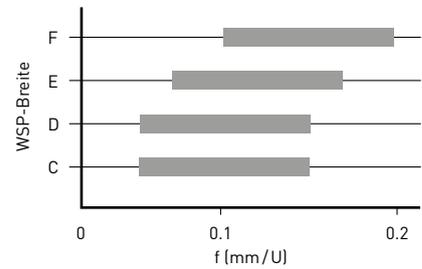
### GS-Spanbrecher

Einstechen / Abstechen



### GM-Spanbrecher

Einstechen / Abstechen

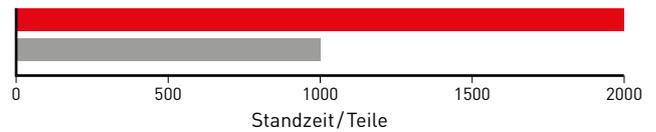


■ : 1. empfohlener Bereich

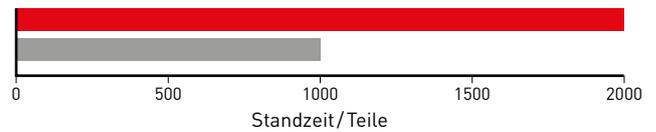
Sitzgröße	C	D	E	F
WSP-Breite (mm)	1.50	2.00	2.39	3.00
	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

## ANWENDUNGSBEISPIELE

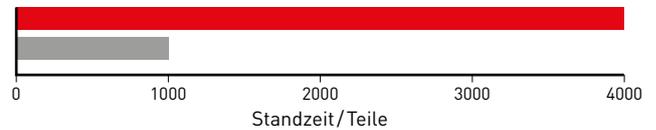
Werkstoff	1.4021
Stechplatte	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/U)	0.22
Schnittmodus	Vorschlichten
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Mehrspindler MS32
Ergebnisse	Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zum herkömmlichen Werkzeug.



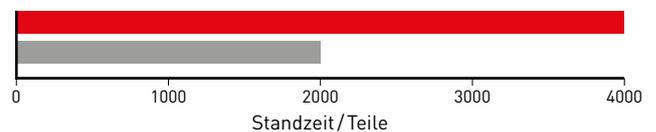
Werkstoff	1.4305
Stechplatte	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/U)	0.08/0.04
Schnittmodus	Abstechen
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Langdrehautomat
Ergebnisse	Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zum herkömmlichen Werkzeug.



Werkstoff	1.4021
Stechplatte	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/U)	0.18/0.07
Schnittmodus	Schlichtbearbeitung
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Mehrspindler MS32
Ergebnisse	Die Werkzeugstandzeit war viermal länger als bei herkömmlichem Werkzeug.



Werkstoff	1.4305
Stechplatte	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	120
f (mm/U)	0.08/0.04
Schnittmodus	Abstechen
Kühlmittel	Interne Kühlmittelzufuhr
Maschine	Langdrehautomat
Ergebnisse	Doppelte Werkzeugstandzeit im Vergleich zum herkömmlichen Werkzeug.





#### 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](http://europe.mmc-carbide.com)

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

MP102D 

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