

SERIA MINI-EY

PRECYZYJNY SYSTEM DO TOCZENIA ROWKÓW



Mplus...

MINI-EY-IC

Z WEWNĘTRZNYM KANAŁEM DOPROWADZANIA CHŁODZIWA

Zaawansowany system Mini-EY-IC z wewnętrznym kanałem chłodziwa to kolejny krok w kierunku rozszerzenia możliwych zastosowań. Lepszy doływ 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 mm/3 mm
- Wymiary oprawek: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Wersja: P/L
- Maks. średnica przecinania: Ø 25 mm, 32 mm, 42 mm

ZASTOSOWANIE

- Toczenie rowków zewnętrznych

CHARAKTERYSTYKA

- Wyższe parametry skrawania
- Ekonomiczne płytki jedno-/dwustronne
- 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 mm – 3.0 mm
- Wymiary oprawek: 10x10, 12x12, 16x16
- Wersja: P/L
- Maks. średnica przecinania: Ø 25 mm, 32 mm

ZASTOSOWANIE

- Toczenie rowków zewnętrznych

CHARAKTERYSTYKA

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

WYSOKA TRWAŁOŚĆ NARZĘDZIA

DOBRA GŁADKOŚĆ POWIERZCHNI

DOSKONAŁA KONTROLA WIÓRA

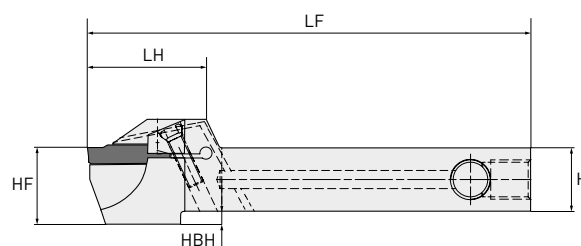
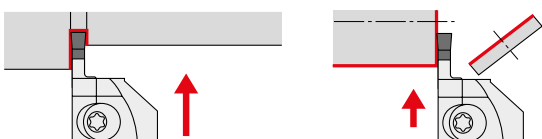


MINI-EY-IC

Z WEWNĘTRZNYM KANAŁEM DOPAROWADZENIA CHŁODZIWA

Oprawka monolityczna 00°

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



Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	Rozmiar lokatora	CW	Wersja	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

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.

Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej.

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

Oprawka o wielkości 12 bez lokatora.

W oprawkach o wielkości 12 i 16, oś wkrętu dociskowego pochylona pod kątem 115° zapewnia łatwiejszy dostęp na obrabiarce.



MINI-EY-IC

RODZAJ OBRÓBK I PŁYTKI

Oznaczenie oprawki	Rodzaj obróbki (Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym)	Płytki Geometria / Oznaczenie płytki
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
		 (płytki kalibracyjne)

○ = P/L

CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie oprawki	 Wkręt dociskowy	 Typ klucza	 Zaślepka	 Złączka
EYH○1212D125-IC	TS406 (Moment zamocowania: 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				

Klucz do śruby wkręt dociskowy

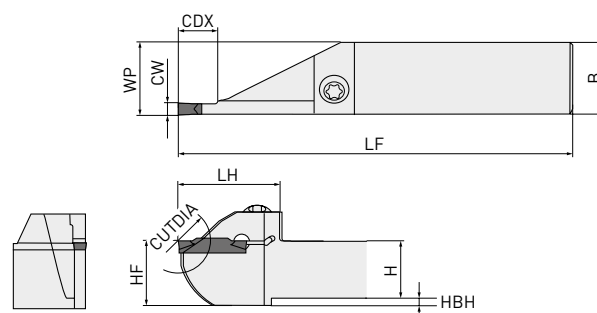
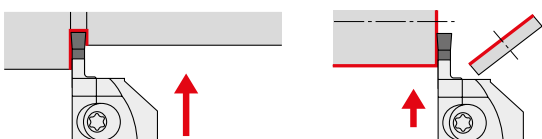
○ = P/L

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	-GM



Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	Rozmiar lokatora	CW	Wersja	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

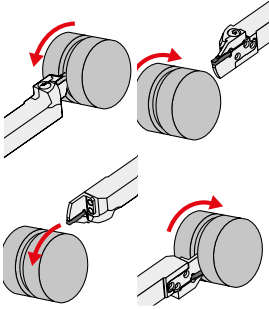
Gdy płytka o szerokości 2.39 mm i 2.5 mm z lokatorem E jest używana w oprawce dedykowanej do lokatora F, wysokość wierzchołka płytki może być inna.

Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej. Jeżeli używane są inne geometrie płytek, wówczas wartości LF, LH i HF mogą być inne.



MINI-EY

RODZAJ OBRÓBK I PŁYTKI

Oznaczenie oprawki	Rodzaj obróbki (Na rysunku oprawka w wykonaniu prawym)	Płytki Geometria / Oznaczenie płytki
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

(płytki kalibracyjna)

○ = P/L

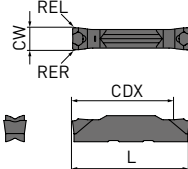
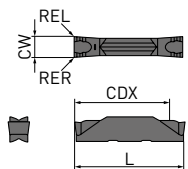
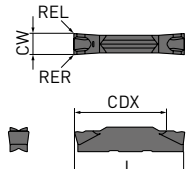
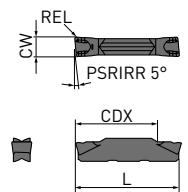
CZĘŚCI ZAPASOWE

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		

Klucz do śruby wkręt dociskowy

○ = P/L

PŁYTKI GY

Numer zamówieniowy	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	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	
													
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	
													
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.

Gdy płytka o szerokości 2.39 mm i 2.5 mm z lokatorem E jest używana w oprawie dedykowanej do lokatora F, wysokość wierzchołka płytki może być inna.



MINI-EY

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał	Twardość	Gatunek	Vc
P	Stale konstrukcyjne <160 HB	VP20RT	165 [100 – 220]
		VP10RT	170 [110 – 230]
		MY5015	220 [140 – 300]
		NX2525	150 [90 – 210]
	Stale węglowe Stale stopowe 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	Stale nierdzewne <270 HB	VP20RT	100 [60 – 140]
		VP10RT	110 [70 – 150]
K	Żeliwa szare Wytrzymałość na rozciąganie <300 MPa	VP20RT	130 [80 – 180]
		VP10RT	280 [90 – 190]
		MY5015	220 [140 – 300]
	Żeliwa ciągliwe Wytrzymałość na rozciąganie <800 MPa	VP20RT	100 [60 – 140]
		VP10RT	110 [70 – 150]
		MY5015	100 [90 – 210]
S	Stopy żaroodporne Stopy tytanu —	VP20RT	45 [30 – 60]
		VP10RT	55 [40 – 70]
		MP9015	70 [40 – 100]
		MP9025	60 [30 – 90]

1/1

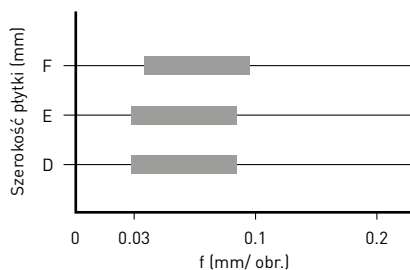
VP20RT - pierwszy wybór dla materiałów innych niż stal hartowana.
VP10RT, VP20RT i MY5015 - zalecana obróbka na mokro (z chłodzeniem).

MINI-EY

ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

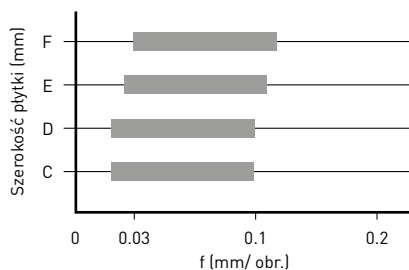
Łamacz GU

Toczenie rowków, przecinanie



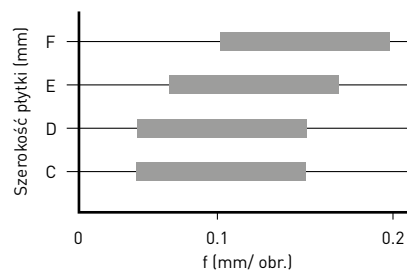
Łamacz GS

Toczenie rowków, przecinanie



Łamacz GM

Toczenie rowków, przecinanie

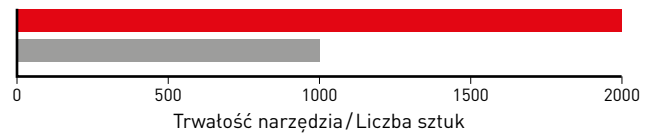


■ : Zalecany zakres

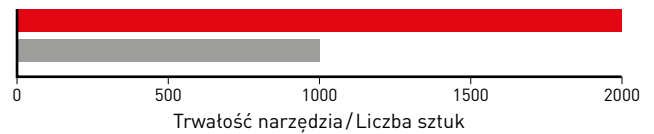
Rozmiar łokatora	C	D	E	F
Szerokość płytki (mm)	1.50	2.00	2.39	3.00
	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA

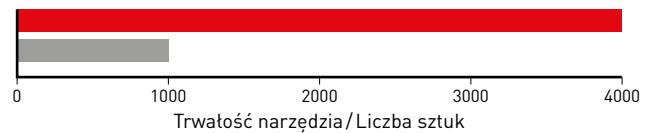
Materiał	1.4021
Narzędzie	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/obr)	0.22
Rodzaj obróbki	Obróbka półwykańczająca
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Tokarka wielowrzecionowa MS32
Wyniki	Dwukrotnie wyższa trwałość narzędzia, w stosunku do narzędzi innego producenta.



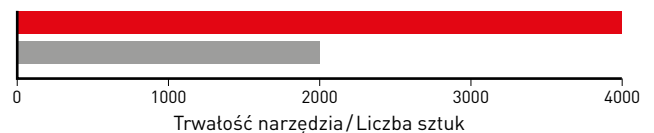
Materiał	1.4305
Narzędzie	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/obr)	0.08/0.04
Rodzaj obróbki	Przecinanie
Chłodzenie	Chłodzenie wewnętrzne
Obrabiarka	Automat tokarski wzdłużny
Wyniki	Dwukrotnie wyższa trwałość narzędzia, w stosunku do narzędzi innego producenta.



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



Materiał	1.4305
Narzędzie	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	120
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.



EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE MITSUBISHI MATERIALS

GERMANY

mitsubishi materials tools europe gmbh
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK 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

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE 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

DYSTRYBUTOR:

┌

┐

└

┘

MP102P 

Opublikowano przez:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2024.01