

**VADZA**

[www.vadza.com](http://www.vadza.com)

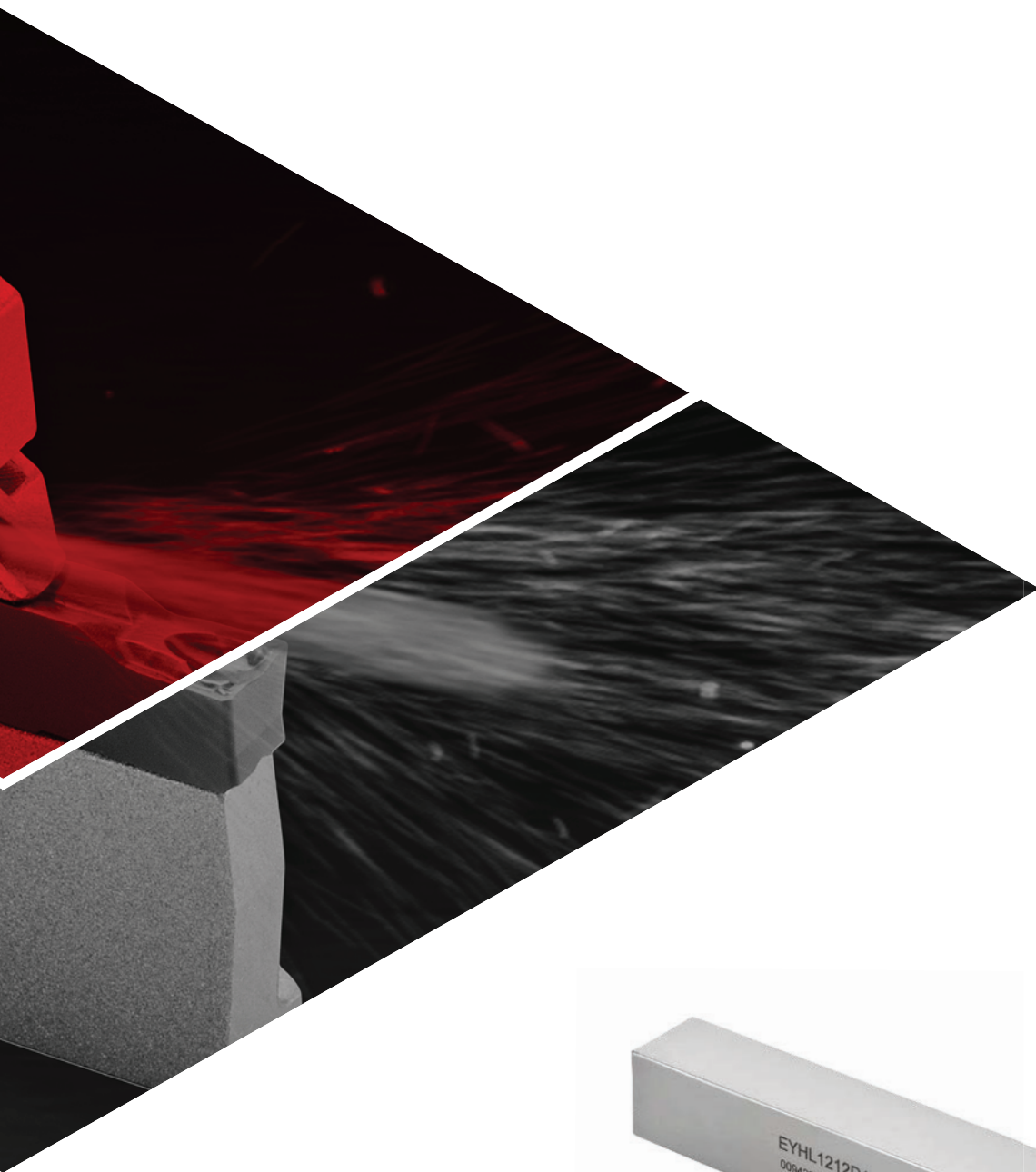
# MPLUS

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СЕРИЯ ПРОДУКЦИИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННЫХ  
ОБЛАСТЕЙ ПРИМЕНЕНИЯ



*Mplus...*

# MINI-EY-IC MINI-EY



# 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**

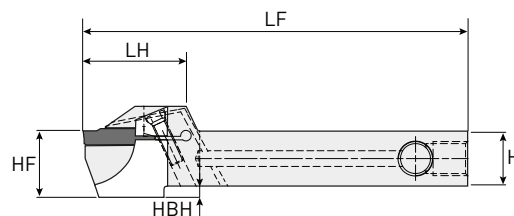
**ПРЕВОСХОДНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ**

# MINI-EY-IC

## С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

### Монолитная державка типа 00°

Пластина GY2M○○○○○○○○○○○	-GS -GM	Пластина GY2M○○○○○○○○○○○	-GS -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
EYHC1212D125-IC		GY2M0300D020N-GU
EYHC1212F125-IC		GY2M0200D020N-GU
EYHC1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS
EYHC1616F160-IC		GY2M0300D020N-GS
EYHC2020F210-IC		GY2M0200D020N-GM
		GY2M0300D020N-GM
		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300D020R05-GM
		GY2M0300D020L05-GM

1. ○ = правая/левая

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Номер державки	 Прижимной винт	 Ключ	 Пробка	 Переходник
EYHC1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYHC1212F125-IC				
EYHC1616D160-IC	TS406	TKY15R		
EYHC1616F160-IC			Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYHC2020F210-IC				

1. Ключ: z : Прижимной винт

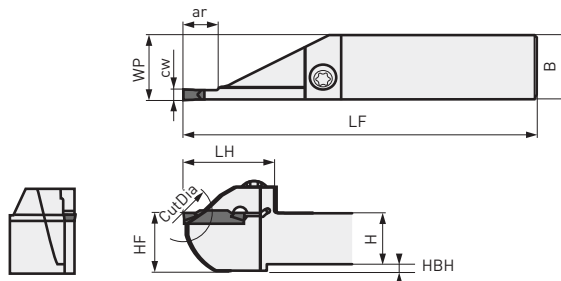
2. ○ = правая/левая

# 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○○○○○○○R/○○○	-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

## РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И ПЛАСТИНЫ

Номер державки	Режим резания (показана правая державка)	Пластина Геометрия / номер пластины
EYH <sup>○</sup> 1212C125		GY2M0300D020N-GU
EYH <sup>○</sup> 1616C135		GY2M0200D020N-GU
EYH <sup>○</sup> 1010D125		GY2M0200D020N-GS
EYH <sup>○</sup> 1212D125		GY2M0300D020N-GS
EYH <sup>○</sup> 1616D160		GY2M0200D020N-GM
EYH <sup>○</sup> 1212F125		GY2M0300D020N-GM
EYH <sup>○</sup> 1616F160		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0300D020R05-GM
		GY2M0300D020L05-GM

(калибровочная пластина)

1. ○ = правая/левая

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Номер державки	Прижимной винт	Ключ
EYH <sup>○</sup> 1212C125		
EYH <sup>○</sup> 1616C135		
EYH <sup>○</sup> 1010D125		
EYH <sup>○</sup> 1212D125		
EYH <sup>○</sup> 1616D160		
EYH <sup>○</sup> 1212F125		
EYH <sup>○</sup> 1616F160		


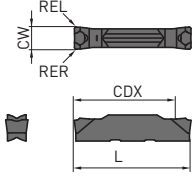

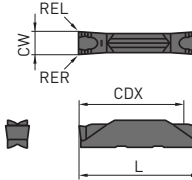

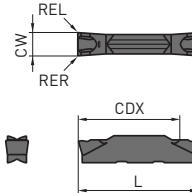

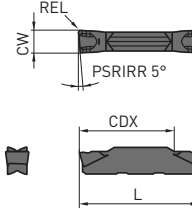
TS406  
(момент затяжки: 3,5 Н·м)

TKY15R

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



# ПЛАСТИНЫ СЕРИИ GY

Обозначение	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	Размер гнезда	Ширина обработки канавки	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		
												

Показана правая пластина.

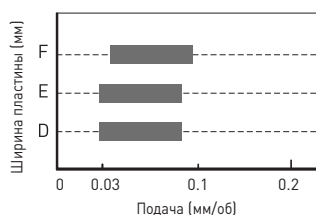
1. При использовании пластин шириной 2,39 мм и 2,50 мм с размерами гнезда типа E, в державках типа F, высота центрирования будет отличаться.



# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

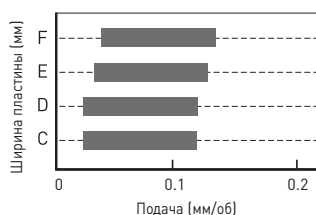
Стружколом GU

Обработка канавок, отрезка



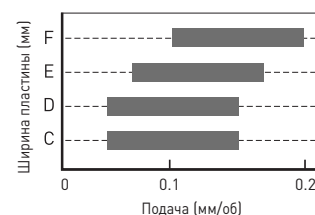
Стружколом GS

Обработка канавок, отрезка



Стружколом GM

Обработка канавок, отрезка



■ : 1-я рекомендуемая зона

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

# РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (М/МИН)

Материал	Твердость	Сплав	Vc (m/min)	
			0	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 рекомендуемые сплав для всех 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.



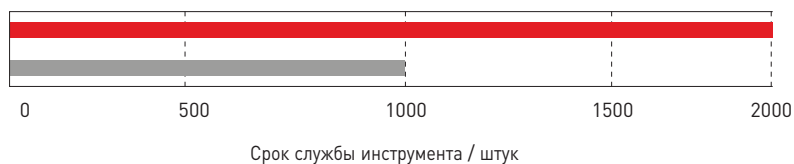
Материал	1.4021
Инструмент	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Скорость резания $V_c$ (м/мин)	160
Подача $f$ (мм/об)	0.18
	0.07
Режим резания	Чистовая обработка
Охлаждающая жидкость	Внутренняя подача СОЖ
Станок	Станок с несколькими шпинделями MS32
Результаты	Срок службы инструмента в 4 раза превысил срок службы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



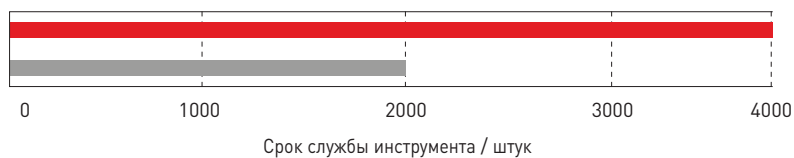
# MINI-EY-IC

## 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.



*Mplus...*

**VADZA**

[www.vadza.com](http://www.vadza.com)