

MH SERIES

Hervorragende Leistung bei Einsatz auf Kohlenstoff- und Legierte Stähle.

• MHSP - MHSL - MHRZ •

 **Z-PRO**
Ultimate Machine Tap Series



MHSP



MHSL



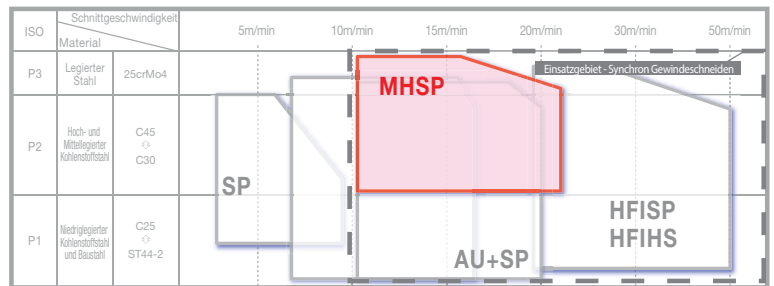
MHRZ

MHSP



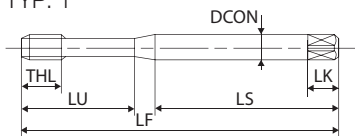
Für Sacklöcher auf Stählen mit mittehoher Zugfestigkeit

- Top Standzeiten sind, dank des HSS Substrats mit hohem Kobaltgehalt (sehr verschleissfest) und der speziellen Beschichtung, möglich.
- Die BLF Geometrie garantiert eine optimale Spanabfuhr und verhindert Absplitterungen

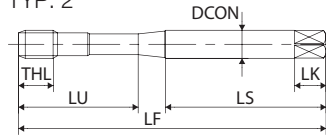


Abmessungen und Masse

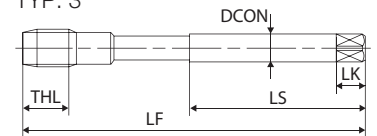
TYP: 1



TYP: 2



TYP: 3

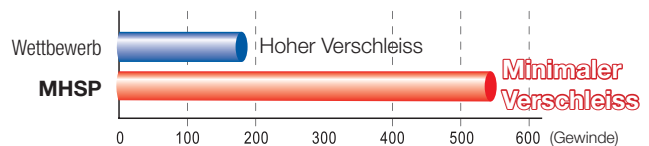


Mass	TCTR (Tol.)	Art.Nr	THCHT (Anschnitt)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Anzahl Nuten)	Typ
M												
M8X1.25	ISO2X(6HX)	SD8.0NBOCLJ	2.5P	90	19	-	47	8	6.2	9	3	1
M10X1.5	ISO2X(6HX)	SD010OBOCLJ	2.5P	100	23	-	52	10	8	11	3	1
M12X1.75	ISO2X(6HX)	SG012PBOCLJ	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	2
M14X2	ISO2X(6HX)	SG014QBOCLJ	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	2
M16X2	ISO2X(6HX)	SG016QBOCLJ	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	2
MF												
M10X1.25	ISO2X(6HX)	SM010NBOCLJ	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	3	3
M10X1	ISO2X(6HX)	SM010MBOCLJ	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	3	3
M12X1.5	ISO2X(6HX)	SM012OBOCLJ	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	3
M12X1.25	ISO2X(6HX)	SM012NBOCLJ	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	3
M14X1.5	ISO2X(6HX)	SM014OBOCLJ	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	3
M16X1.5	ISO2X(6HX)	SM016OBOCLJ	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	3

Daten der Bearbeitung

Material	42CrMo4 35HRC
Gewindelänge	12 mm
Schnittgeschwindigkeit	15 m/min
Maschine	Senkrechte CNC Maschine
Kühlmittel	Emulsion

MHSP - Verschleiss nach 550 Gewinde

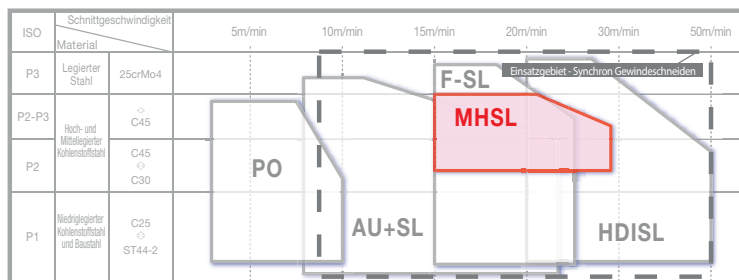


MHSL



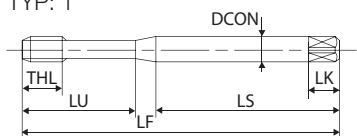
Für Durchgangslöcher auf Stählen mit mittehoher Zugfestigkeit

- Top Standzeiten sind, dank des HSS Substrats mit hohem Kobaltgehalt (sehr verschleissfest) und der speziellen Beschichtung, möglich.
- Die hervorragende Geometrie der Schneiden der MHSL Gewindebohrer, ermöglichen eine top Spanabfuhr.
- Die MHSL Gewindebohrer, dank der speziellen Schneidengeometrie, erzielen optimale Oberflächen der geschnittenen Gewinde.

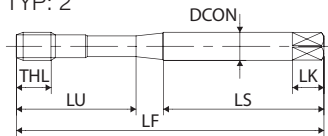


Abmessungen und Masse

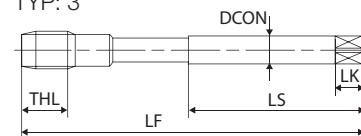
TYP: 1



TYP: 2



TYP: 3



Mass	TCTR (Tol.)	Art.Nr	THCHT (Anschnitt)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Anzahl Nuten)	Typ
M												
M6X1	ISO2X(6HX)	LD6.0MBFCL5	5P	80	15	30	45	6	4.9	8	3	1
M8X1.25	ISO2X(6HX)	LD8.0NBFL5	5P	90	19	35	47	8	6.2	9	3	2
M10X1.5	ISO2X(6HX)	LD010OBFCL5	5P	100	23	39	52	10	8	11	3	2
M12X1.75	ISO2X(6HX)	LG012PBFCL5	5P	110	26	-	56	9	7	10	4	3
MF												
M10X1.25	ISO2X(6HX)	LM010NBFL5	5P	100	23	-	51	7	5.5	8	3	3
M12X1.5	ISO2X(6HX)	LM012OBFCL5	5P	100	21	-	51	9	7	10	4	3
M12X1.25	ISO2X(6HX)	LM012NBFL7	7P	100	21	-	51	9	7	10	4	3
M14X1.5	ISO2X(6HX)	LM014OBFCL7	7P	100	21	-	51	11	9	12	4	3
M16X1.5	ISO2X(6HX)	LM016OBFCL7	7P	100	21	-	51	12	9	12	4	3

Daten der Bearbeitung

M12x1.25

Material	C53 (25HRC)
Gewindelänge	13 mm
Schnittgeschwindigkeit	30 m/min
Maschine	Senkrechte CNC Maschine
Kühlmittel	Emulsion

Geometry of holes

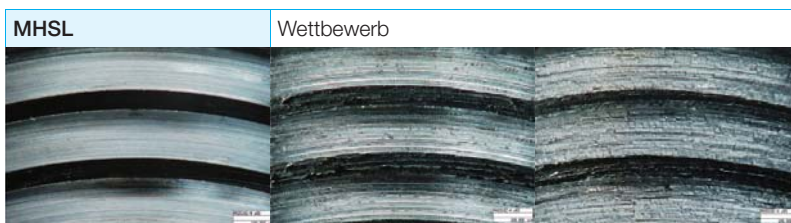


Die Geometrie der Nuten der MHSL Gewindebohrer sind so mit einer speziellen Geometrie entworfen worden um die Spanabfuhr zu verbessern.

Verschleiss nach 1239 Gewinde



Oberfläche des Gewindes

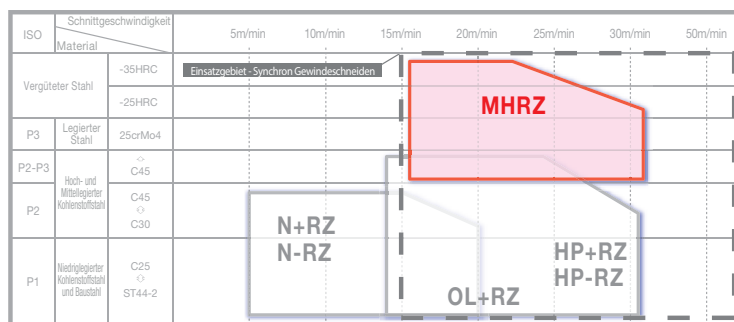


MHRZ



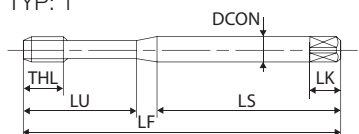
Gewindeformer für Stähle mit mittelhohe Zugfestigkeit

- Starke Drehkraftsenkung, dank der innovativen Yamawa Geometrie.
- Hervorragende Standzeit dank des Substrats (HSS mit hohem Kobaltgehalt, sehr verschleissfest) und der speziellen Beschichtung.
- Hohe und stabile Leistung bei Einsatz auf Stählen bis 35 HRC.
- Zuverlässiger Prozess auch mit Emulsion

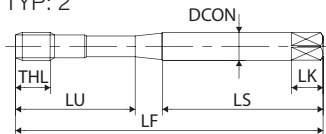


Abmessungen und Masse

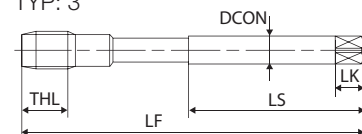
TYP: 1



TYP: 2



TYP: 3



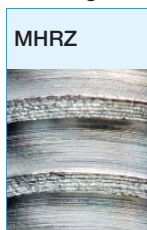
Mass	TCTR (Tol.)	Art.Nr	THCHT (Anschnitt)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Anzahl Nuten)	Typ
M												
M6X1	ISO2X(6HX)	RD6.0MBOCTP	4P	80	11	30	45	6	4.9	8	5(5)	1
M6X1	ISO2X(6HX)	RD6.0MBOCTB	2P	80	11	30	45	6	4.9	8	5(5)	1
M8X1.25	ISO2X(6HX)	RD8.0NBOCTP	4P	90	12	35	47	8	6.2	9	6(6)	2
M8X1.25	ISO2X(6HX)	RD8.0NBOCTB	2P	90	12	35	47	8	6.2	9	6(6)	2
M10X1.5	ISO2X(6HX)	RD10.0OBOCTP	4P	100	13	39	52	10	8	11	8(8)	2
M10X1.5	ISO2X(6HX)	RD10.0OBOCTB	2P	100	13	39	52	10	8	11	8(8)	2
M12X1.75	ISO2X(6HX)	RG012PBOCTP	4P	110	15	-	56	9	7	10	8(8)	3
M12X1.75	ISO2X(6HX)	RG012PBOCTB	2P	110	15	-	56	9	7	10	8(8)	3
MF												
M10X1.25	ISO2X(6HX)	RM010NBOCTP	4P	100	13	-	51	7	5.5	8	8(8)	3
M10X1.25	ISO2X(6HX)	RM010NBOCTB	2P	100	13	-	51	7	5.5	8	8(8)	3
M12X1.5	ISO2X(6HX)	RM012OBOCTP	4P	100	15	-	51	9	7	10	8(8)	3
M12X1.5	ISO2X(6HX)	RM012OBOCTB	2P	100	15	-	51	9	7	10	8(8)	3
M12X1.25	ISO2X(6HX)	RM012NBOCTP	4P	100	15	-	51	9	7	10	8(8)	3
M12X1.25	ISO2X(6HX)	RM012NBOCTB	2P	100	15	-	51	9	7	10	8(8)	3
M14X1.5	ISO2X(6HX)	RM014OBOCTP	4P	100	14	-	51	11	9	12	8(8)	3
M14X1.5	ISO2X(6HX)	RM014OBOCTB	2P	100	14	-	51	11	9	12	8(8)	3
M16X1.5	ISO2X(6HX)	RM016OBOCTP	4P	100	18	-	51	12	9	12	8(8)	3
M16X1.5	ISO2X(6HX)	RM016OBOCTB	2P	100	18	-	51	12	9	12	8(8)	3
M18X1.5	ISO2X(6HX)	RM018OBOCTP	4P	110	20	-	56	14	11	14	8(8)	3
M18X1.5	ISO2X(6HX)	RM018OBOCTB	2P	110	20	-	56	14	11	14	8(8)	3
M20X1.5	ISO2X(6HX)	RM020OBOCTP	4P	125	20	-	64	16	12	15	8(8)	3
M20X1.5	ISO2X(6HX)	RM020OBOCTB	2P	125	20	-	64	16	12	15	8(8)	3

Daten der Bearbeitung

M12x1.25

Material	42CrMo4 (Vergüteter)/35HRC
Schnittgeschwindigkeit	20 m/min
Kernloch	φ11.3 mm
Gewindelänge	18mm (Durchgangsloch)
Maschine	CNC Maschine
Kühlmittel	Emulsion
Anzahl Gewinde	800 Gewinde (sehr geringer Verschleiss)

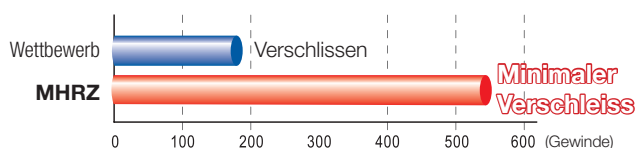
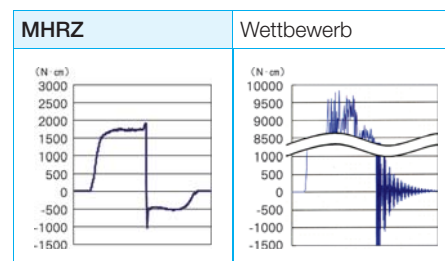
Finishing MHRZ



Wettbewerb



Drehkraft



Think threads with
YAMAWA

