

MH SERIES

Excelente rendimiento en aceros al carbono y aleaciones de acero de dureza media

· MHSP - MHSL - MHRZ ·

Z-PRO
Ultimate Machine Tap Series



MHSP

MHSL

MHRZ

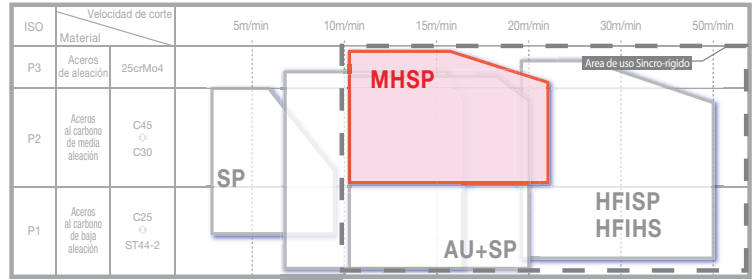
MHSP



BLF

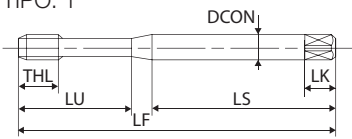
Para aceros de dureza media, agujeros ciegos

- Mayor duración gracias al uso de HSS de alto contenido de Co (muy resistente al desgaste) y al recubrimiento especial.
- El diseño BLF garantiza una óptima expulsión de viruta y evita roturas en el retorno.

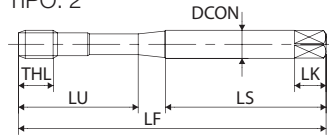


Gama y dimensiones

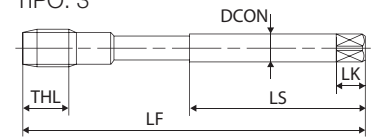
TIPO: 1



TIPO: 2



TIPO: 3

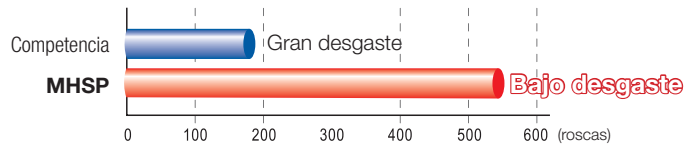


Tamaño	TCTR (Tol.)	Código	THCHT (entrada)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Número de canales)	Tipo
M												
M8X1.25	ISO2X(6HX)	SD8.0NBOCLJ	2.5P	90	19	-	47	8	6.2	9	3	1
M10X1.5	ISO2X(6HX)	SD010OBOCLJ	2.5P	100	23	-	52	10	8	11	3	1
M12X1.75	ISO2X(6HX)	SG012PBOCLJ	2.5P	110	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

Datos de proceso

Material pieza	42CrMo4 35HRC
Longitud de rosca	12 mm
Velocidad	15 m/min
Máquina	Centro trabajo vertical
Aceite de corte	Taladrina

Desgaste mínimo después de 550 roscas con MHSP

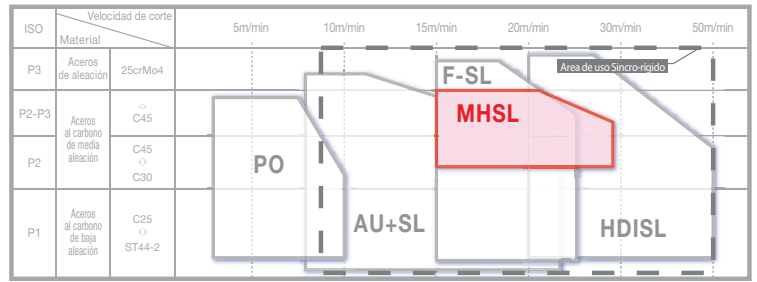


MHSL



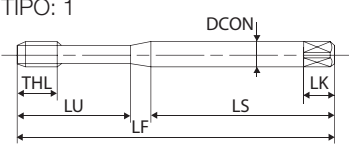
Para aceros de dureza media, agujeros pasantes

- Larga duración garantizada por la combinación de HSS a alto contenido de Co (muy resistente al desgaste) y al recubrimiento especial.
- Gracias al particular diseño de los filos de corte, MHSL garantiza una excelente expulsión de viruta.
- MHSL realiza roscas con excelente acabado superficial gracias a su particular geometría de corte.

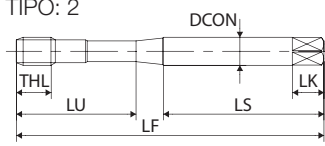


Gama y dimensiones

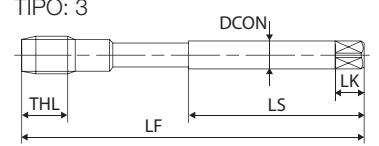
TIPO: 1



TIPO: 2



TIPO: 3



Tamaño	TCTR (Tol.)	Código	THCHT (entrada)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Número de canales)	Tipo
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

Datos de proceso

M12x1.25

Material pieza	C53 (25HRC)
Longitud de rosca	13 mm
Velocidad	30 m/min
Máquina	Centro de trabajo
Aceite de corte	Taladrina

Geometría de los canales



Para mejorar la expulsión de viruta, los canales de MHSL están diseñados con una geometría apta a aumentar la capacidad de expulsión de material.

Desgaste después de 1239 roscas



Acabado rosca

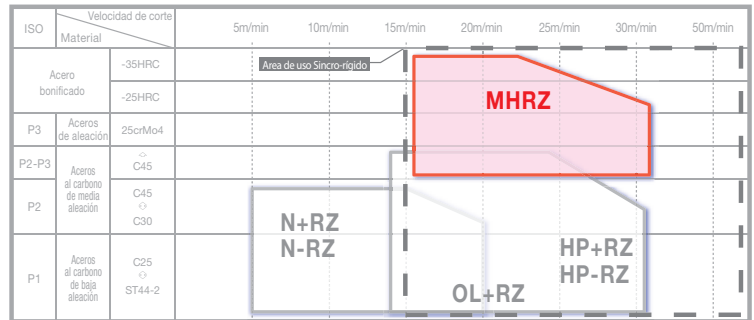


MHRZ



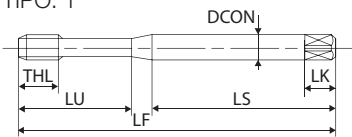
Machos de laminación para aceros de media dureza

- Drástica reducción del esfuerzo de torsión gracias a la innovativa geometría de Yamawa.
- Larga duración gracias al material de base (HSS a alto contenido de Co, muy resistente al desgaste) y a las características del recubrimiento especial.
- Rendimiento elevado y constante sobre aceros hasta 35HRC.
- Proceso fiable también con taladrina.

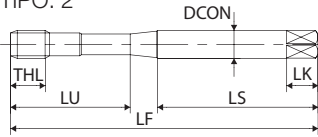


Gama y dimensiones

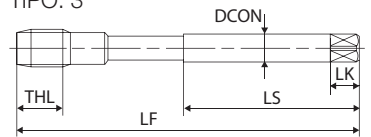
TIPO: 1



TIPO: 2



TIPO: 3



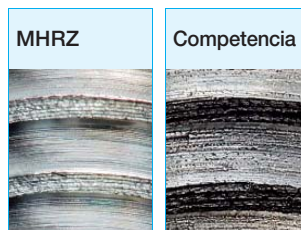
Tamaño	TCTR (Tol.)	Código	THCHT (entrada)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF (Número de canales)	Tipo
M												
M6X1	ISO2X(6HX)	RD6.0MBOCTP	4P	80	11	30	45	6	4.9	8	5(5)	1
M6X1	ISO2X(6HX)	RD6.0MBOCTB	2P	80	11	30	45	6	4.9	8	5(5)	1
M8X1.25	ISO2X(6HX)	RD8.0NBOCTP	4P	90	12	35	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)	RD010OBOCTP	4P	100	13	39	52	10	8	11	8(8)	2
M10X1.5	ISO2X(6HX)	RD010OBOCTB	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

Datos de proceso

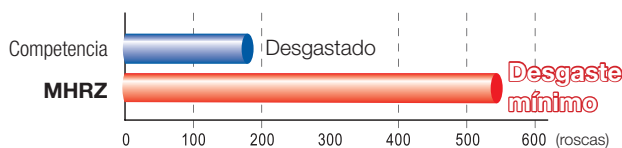
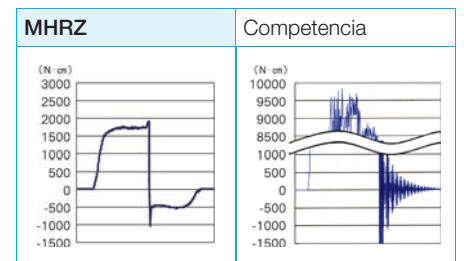
M12x1.25

Material pieza	42CrMo4 (Acero bonificado)/35HRC
Velocidad	20 m/min
Agujero previo	φ11.3 mm
Longitud de rosca	18 mm (pasante)
Máquina	Centro de trabajo (sincronizado)
Aceite de corte	Taladrina
N. De roscas	800 roscas (aún en óptimas condiciones)

Acabado MHRZ



Momento de torsión



Think threads with
YAMAWA

