

PL2

熱可塑性樹脂のタップピングに最適!!

PL2

熱可塑性樹脂用
ハンドタップ





商品の特長

合成樹脂の中でも特に熱可塑性樹脂は、比較的低い温度でも変形しやすく伸びやすいという性質があります。そのためタップ加工ではめねじの収縮が生じたり、めねじ奥に切りくずがひげばり状に残り、その除去に困窮するケースが多発します。そこでPL2は、タップの精度をオーバサイズにすることでめねじ精度を安定化し、更に溝形状の最適化により、切りくず残りの解消を図っております。対象被加工材は、熱可塑性樹脂：ABS・POM・PC・PVC・HDPE(高密度ポリエチレン)等。

めねじ奥に残る対策



HTにて加工



PL2にて加工

切りくずが除去され、残っていない。

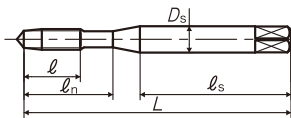
加工条件の目安

呼び	タッピング速度の目安 (m/min)
M2	~1
M2.3	~1.5
M2.5	~1.5
M2.6	~1.5
M3	~2

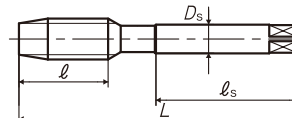
呼び	タッピング速度の目安 (m/min)
M3.5	~2.5
M4	~3
M5	~4
M6	~5
M8	~5

形状及び寸法一覧表

TYPE : 1



TYPE : 2



呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望小売価格(円)
M2X0.4	P4	TY2.0ESMEN3	3P	42	7.2	12	27	3	3	1	2,790*
M2.3X0.4	P4	TY2.3ESMEN3	3P	42	7.2	12	27	3	3	1	2,530*
M2.5X0.45	P4	TY2.5FSMEN3	3P	46	8.1	14	29	3	3	1	2,140
M2.6X0.45	P4	TY2.6FSMEN3	3P	46	8.1	14	29	3	3	1	2,140*
M3X0.5	P5	TY3.0GTMEN3	3P	46	9	14	26	4	4	1	1,500
M3.5X0.6	P5	TY3.5HTMEN3	3P	52	11	16	29	5	4	1	1,500
M4X0.7	P5	TY4.0ITMEN3	3P	52	11	17	29	5	4	1	1,500
M5X0.8	P5	TY5.0KTMEN3	3P	60	13	22	33	5.5	4	1	1,510
M6X1	P5	TY6.0MTMEN3	3P	62	15	26	33	6	4	1	1,660*
M8X1.25	P6	TY8.0NUMEN3	3P	70	19	-	36	6.2	4	2	2,270*

* = 特定流通品 (受注生産品)

ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中、高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワ ハヨイヤ

●タッピング技術相談室： ☎0120-800-418

●ホームページアドレス： <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA

