

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

JIS

- ① スパイラルタップ (止り穴用)
- ② スパイラルタップ (通り穴用)
- ③ ポイントタップ (通り穴用)

④ ハンドタップ

⑤ 超硬タップ

⑥ ロールタップ

⑦ 特殊ねじタップ
簡易検査ツール

⑧ 管用タップ

⑨ ヘリカルカッター
プレミアムレッドミル

⑩ ダイス

⑪ センタドリノ
センタ工具

⑫ 精機類ノ
医療用手術具

JIS

PL2

PL2

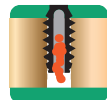
熱可塑性樹脂用ハンドタップ



仕様特長

HSS

NI



被加工材とタッピング速度

熱硬化性プラスチック
Thermosetting plastic
~5
(m/min)

熱可塑性プラスチック
Thermoplastic resin
~5
(m/min)

■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。

■めねじ奥に残る切りくず対策



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。

■商品体系表

			遅 ← タッピング速度 → 速	
被加工材例			5m/min	10m/min
熱硬化性	フェノール樹脂	PF	PL1 (熱硬化性樹脂用)	
	ユリア樹脂	UF		
	メラミン樹脂	MF		
	エポキシ樹脂 (注型用)	EP		
	不飽和ポリステル (注型用硬室)	UP		
熱可塑性	エンブラ	ポリアセタール	PL2 (熱可塑性樹脂用)	
		ポリカーボネイト		
	汎用ブラ	ABS樹脂		
		ポリ塩化ビニル		
		高密度ポリエチレン		

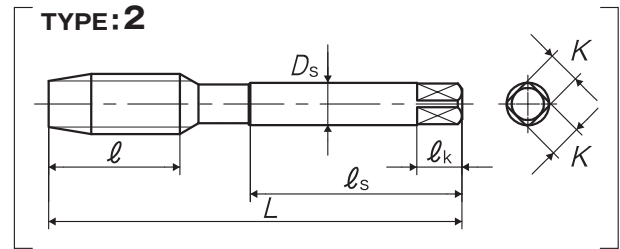
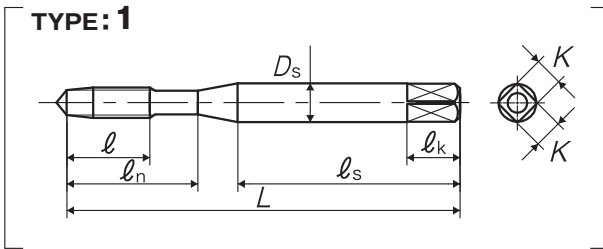
5m/min

10m/min

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	Ds	K	ℓ_k

4

JIS



品区: 1A

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望 小売価格
メートルねじ用													
M2 × 0.4	P4	TY2.0ESMEN3	3P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	1	¥ 2,930 *
M2.3 × 0.4	P4	TY2.3ESMEN3	3P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	1	¥ 2,660 *
M2.5 × 0.45	P4	TY2.5FSMEN3	3P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	1	¥ 2,250
M2.6 × 0.45	P4	TY2.6FSMEN3	3P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	1	¥ 2,250 *
M3 × 0.5	P5	TY3.0GTMEN3	3P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	1	¥ 1,580
M3.5 × 0.6	P5	TY3.5HTMEN3	3P	52	11	16	29	5	4	7	4	1	¥ 1,580
M4 × 0.7	P5	TY4.0ITMEN3	3P	52	11	17	29	5	4	7	4	1	¥ 1,580
M5 × 0.8	P5	TY5.0KTMEN3	3P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	1	¥ 1,590
M6 × 1	P5	TY6.0MTMEN3	3P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	1	¥ 1,750 *
M8 × 1.25	P6	TY8.0NUMEN3	3P	70	19	-	36	6.2	5	8	4	2	¥ 2,390 *

①
スパイラルタップ
(止り穴用)②
スパイラルタップ
(通り穴用)③
ポイントタップ
(通り穴用)④
ハンドタップ⑤
超硬タップ⑥
ローレルタップ⑦
特殊ねじタップ
簡易検査ツール⑧
管用タップ⑨
ヘリカルカッター
プレミアムレッドミル⑩
ダイス⑪
センタ穴ドリルノ
セタ工具⑫
精機類ノ
医療用手術具

JIS

④-122

※=特定流通品 (受注生産品)

Think threads with
YAMAWA