

PL2

最適合熱可塑性塑膠加工!!

T

F

N

熱可塑性塑膠
(合成樹脂)用直溝絲攻



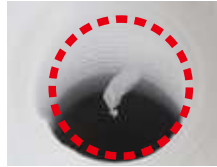


產品特性

在塑膠合成樹脂中，特別是熱可塑性樹脂類有在較低的溫度下具延長性與也容易變形的特性。所以絲攻在加工時會發生內螺紋收縮或在牙孔深處會殘留切屑難以除去的情形。因此通過PL2將絲攻的精度設計為加大精度，使內螺紋精度更穩定，再通過絲攻形狀的優化解決切屑殘留的問題。

可加工的熱可塑性塑膠：ABS・POM・PC・PVC・HDPE(高密度聚乙烯)等。

遺留在內螺紋的殘屑



HT加工



PL2加工

切屑被除去，沒有殘留。

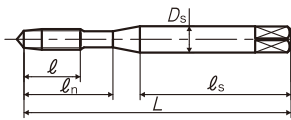
加工條件建議

尺寸	攻牙速度建議 (m/min)
M2	~1
M2.3	~1.5
M2.5	~1.5
M2.6	~1.5
M3	~2

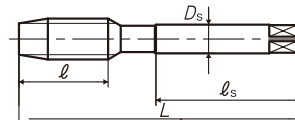
尺寸	攻牙速度建議 (m/min)
M3.5	~2.5
M4	~3
M5	~4
M6	~5
M8	~5

構型尺寸一覽表

TYPE : 1



TYPE : 2



尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	D_s (mm)	溝數	TYPE
M2X0.4	P4	TY2.0ESMEN3	3P	42	7.2	12	27	3	3	1
M2.3X0.4	P4	TY2.3ESMEN3	3P	42	7.2	12	27	3	3	1
M2.5X0.45	P4	TY2.5FSMEN3	3P	46	8.1	14	29	3	3	1
M2.6X0.45	P4	TY2.6FSMEN3	3P	46	8.1	14	29	3	3	1
M3X0.5	P5	TY3.0GTMEN3	3P	46	9	14	26	4	4	1
M3.5X0.6	P5	TY3.5HTMEN3	3P	52	11	16	29	5	4	1
M4X0.7	P5	TY4.0ITMEN3	3P	52	11	17	29	5	4	1
M5X0.8	P5	TY5.0KTMEN3	3P	60	13	22	33	5.5	4	1
M6X1	P5	TY6.0MTMEN3	3P	62	15	26	33	6	4	1
M8X1.25	P6	TY8.0NUMEN3	3P	70	19	-	36	6.2	4	2

※ = 特定流通品 (接單生產品)

使用的時注意事項

- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程禁戴手套。
- ◆為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必擬定防災對策。

株式會社 彌滿和製作所

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



守護未來的環保行動

在不影響品質的前提下，避免不必要的加工工程，致力降低環境污染。

YAMAWA



ISO 9001
JQA-QMA14664



ISO 14001
JQA-EM3465



XJPL2A