

X SERIES
X系列產品

管用斜行螺紋用絲攻
直溝型
螺旋溝型

PT-X
SP-PT-X



特製化的新管用絲攻
機械加工的新利器



PT-X

SP-PT-X

產品的特長

採用新構型，確保刀具有適當的伸出量。



Think threads with
YAMAWA

產品的特長

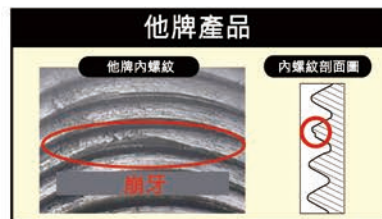
- 採用新構型設計，確保刀具有適當的伸出量。
- 短螺紋設計，適合加工有厚度限制的機械零件。
- 切削速度可較舊的產品提升2倍。

加工性能

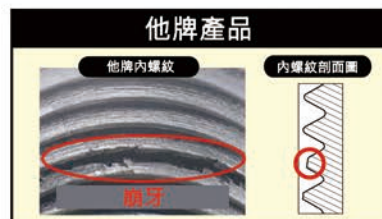
優化刀刃部的伸出量，可安定的加工出內螺紋。

加工條件

尺寸	1/8-28
被削材	S45C
切削速度	3m/min
底孔徑	φ8.2
加工長	10.5mm
使用機械	直立式加工中心機(非同步)
切削油	水溶性切削油(不含氮稀釋20倍)



尺寸	1/8-28
被削材	SS400
切削速度	5m/min
底孔徑	φ8.2
加工長	10.5mm
使用機械	直立式加工中心機(非同步)
切削油	水溶性切削油(不含氮稀釋20倍)



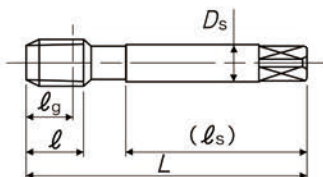
構型尺寸表

PT-X

HSS 2.5 U II 直溝型

SP-PT-X

HSS 2.5 30° U 螺旋溝型



切削條件表

被削材	切削速度 (m/min)	
	PT-X	SP-PT-X
低碳鋼 ~S25C	~ 3	~ 7
高碳鋼 S45C~	~ 5	~ 7
合金鋼 SCM	-	~ 5
鑄鐵 FC250	~10	-
鋁鑄鐵 ADC12	~10	~10

適用性的螺絲攻

※ 內螺紋發生崩牙時，推薦使用攻牙機專用夾頭

尺寸	外徑的 基準尺寸	全長 L	螺紋長 ℓ	基準徑位置的長度 ℓg	柄部長 (ℓs)	柄部徑 Ds	產品編號	
							PT-X	SP-PT-X
PT 1/16-28	7.723	75	13.5	10.5	(47)	8	THX2T01K-8	SHX2T01K-8
PT 1/8-28	9.728	75	13.5	10.5	(48)	8	THX2T02K	SHX2T02K
PT 1/4-19	13.157	85	16.5	12.5	(54)	11	THX2T04-	SHX2T04-
PT 3/8-19	16.662	95	18	14	(60)	14	THX2T06-	SHX2T06-
PT 1/2-14	20.955	105	22.5	17	(64)	18	THX2T08Q	SHX2T08Q

※ 螺紋精度等級為2級。基準徑的長度是短螺紋形。

使用時的注意事項

- ◆ 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，如工具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，有發生火災危險的可能，請務必擬定防災對策。

※ 無預告即改變產品樣式時，敬請見諒。