



丸一オリジナル商品

山払いPT



山払いS-PT



山払いしてるとどうい
うメリットがあるんだろう？

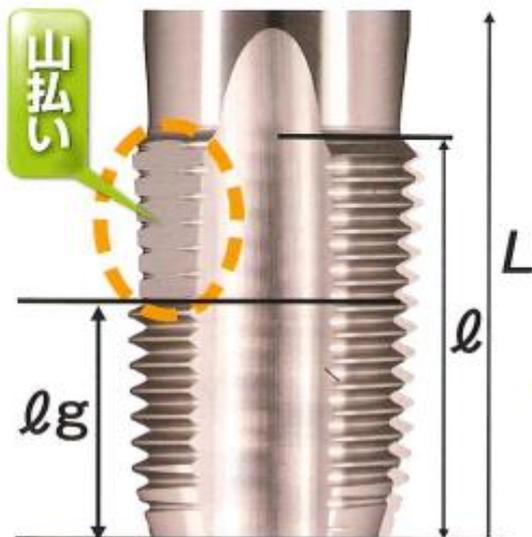
途中から
欠けてるけど
大丈夫なんかな？



特 徴

“基準径の位置”が
一目でわかります。

ℓ_g が PT の「基準径の位置」となります。
加工深さは ℓ_g まで必要となります。



ご使用方法

1
STEP

タップ加工開始正転で加工



2
STEP

山払い位置(基準径の位置)まで加工



加工後はねじゲージで必ず確認してください

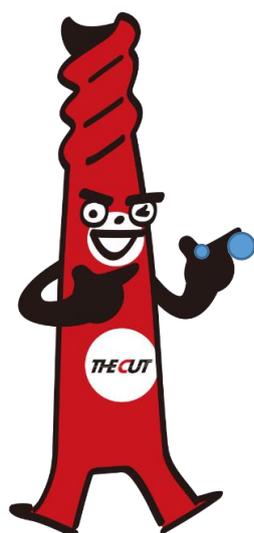
私が説明しましょう！
PTタップは基準径の位置が一目ではわかりづらい為、針金やマジックで目印を付けているユーザー様もいます。

それを解消するため、このタップでは1ランドのみ山を削ることでそこまで入ると基準径に達するように作られています。ボール盤など機械制御できない機械だと便利に使える商品になっています。

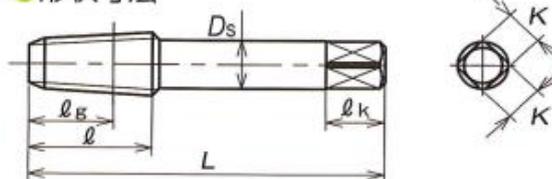


ユーザー目線の商品ですね！
さすがYAMAWAさん！

いいね！
丸一オリジナル商品です！！
是非使ってみて！



● 形状寸法



長ねじ形

単位：mm

山払い	PT	L	ℓ	ℓg
PT 1/8	- 28	55	19	13
PT 1/4	- 19	62	28	21
PT 3/8	- 19	65	28	21
PT 1/2	- 14	80	35	25
PT 3/4	- 14	85	35	25
PT 1'	- 11	95	45	32
PT 1'1/4	- 11	105	45	32
PT 1'1/2	- 11	110	45	32
PT 2'	- 11	120	50	35

短ねじ形

単位：mm

山払い	S-PT	L	ℓ	ℓg
S-PT 1/8	- 28	55	16.5	10.5
S-PT 1/4	- 19	62	19.5	12.5
S-PT 3/8	- 19	65	21	14
S-PT 1/2	- 14	80	27	17
S-PT 3/4	- 14	85	29	19
S-PT 1'	- 11	95	35	22
S-PT 1'1/4	- 11	105	37.5	24.5
S-PT 1'1/2	- 11	110	38.5	25.5
S-PT 2'	- 11	120	42.5	27.5

本商品は彌瀧和製作所総合カタログに掲載していない特定流通品です。