

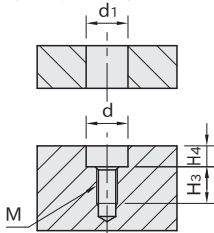
本体	圆锥螺栓
SUS630 HRC34	钢铁(强度类别12.9) 氟树脂涂层 HRC37

型 号	D ₁	D ₂	H ₂	D (_{-0.025})	H ₁	H	M	L max.	W	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)
PEPP06	6	5.5	7	6	5.8	13	M3×0.5	7.3	2.5	1.9	2.8
PEPP10	10	7.5	12.7	10	6.3	19	M4×0.7	8.4	3	4.2	5
PEPP12	12	10.5		12			M6×1	11.1	5	8.4	17
PEPP16	16	12		16			M8×1.25	13	6	11	34

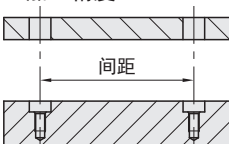
型 号	自行加工时的 推荐扩张直径	容许扩张 直径	质量 (g)	适用 圆锥螺栓
PEPP06	0.04~0.07	0.18	3	PEPP06-TB
PEPP10		0.23	10	PEPP10-TB
PEPP12		0.28	17	PEPP12-TB
PEPP16		0.32	27	PEPP16-TB

使用示例及使用方法

■ 安装孔加工尺寸



■ 加工精度



间距误差请控制在0.15以内。

型 号	d (H7)	M	H ₃	H ₄	d ₁ (_{+0.025} / _{-0.025})注1)
PEPP06	6	M3×0.5	8	6	6
PEPP10	10	M4×0.7	9	6.5	10
PEPP12	12	M6×1	12		12
PEPP16	16	M8×1.25	14	16	

- 注1) 尚未进行自行加工时的尺寸。
 注2) 以下情况, 请使用粘合剂或过盈配合, 压入固定。
 · 担心会有松脱掉落的情况时
 · 想要使用中能吸收一定误差时

■ 自行加工方法

旋拧圆锥螺栓, 请在加工部分扩大至推荐扩张直径的状态后, 再进行自行加工。

特 点

- 可从工件内侧夹紧。
- 夹口可进行自行加工, 加工至与夹紧孔内径相符的尺寸, 可切实夹紧。

技术数据

工件的重复定位精度 0.025
 (粘合剂或过盈配合使用时)

相关产品页

另备有另售品, 用于圆锥螺栓损坏的更换零件 [PEPP-TB] 圆锥螺栓(插入型用)。(参照P.302)

注意事项

另售品 [PEPP-TSN] 成套工具(插入型用)无法对应使用本产品。