

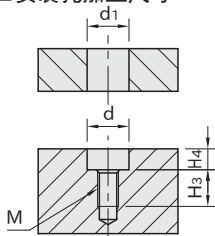
本体	圆锥螺栓
SUS630 HRC34	钢铁(强度类别12.9) 氟树脂涂层 HRC37

型 号	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	D <sub>D</sub> ( <sup>0</sup> <sub>-0.025</sub> )	H <sub>1</sub>	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	2.2	2.7
PEPP10	10	7.5	12.7	10	6.3	19	M4×0.7	8.4	3	4.2	6.3
PEPP12	12	10.5		12			M6×1	11.1	5	8.4	22
PEPP16	16	12		16			M8×1.25	13	6	11	52

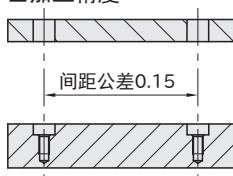
型 号	自行加工时的 推荐扩张直径	容许扩张 直径	质量 (g)	适用 圆锥螺栓	适用 成套工具
PEPP06	0.1~0.15	0.3	3	PEPP06-TB	PEPP06-TSN
PEPP10		0.5	10	PEPP10-TB	PEPP10-TSN
PEPP12		0.6	17	PEPP12-TB	PEPP12-TSN
PEPP16		0.8	27	PEPP16-TB	PEPP16-TSN

## 使用示例及使用方法

### ■ 安装孔加工尺寸



### ■ 加工精度



型 号	d 注1)	M	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	d <sub>1</sub> ( <sup>+0.025</sup> <sub>0</sub> )注2)
PEPP06	6	M3×0.5	8	6	6
PEPP10	10	M4×0.7	9		10
PEPP12	12	M6×1	12	6.5	12
PEPP16	16	M8×1.25	14		16

注1) 在铝板使用时, 请以H6加工。  
在铁板使用时, 请以H7加工。  
(推荐事先测量产品D尺寸。)

注2) 尚未进行自行加工时的尺寸。

注3) 如果需要本体无法轻易从安装板上脱落, 请使用粘合剂等进行治疗固定。

### ■ 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 ±0.01

## 相关产品页

- 另有另售品, 用于圆锥螺栓损坏时的更换零件 [PEPP-TB] 圆锥螺栓(插入型用)。(参照P.268)
- 使用另售品 [PEPP-TSN] 成套工具(插入型用)可轻松安装和卸下。(参照P.265)