

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	W	W ₁	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 本体(N·m)
PEPT12	12	10.5	15	12	12	38	M12×1.75	11	5	6	8.4	30
PEPT16	16	12	16	16	16	45	M16×2	13	6	8	11	50

型 号	容许紧固扭矩 圆锥螺栓 (N·m)	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
PEPT12	22	0.1~0.15	0.6	34	PEPT12-TB
PEPT16	52		0.8	59	PEPT16-TB

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。

相关产品页

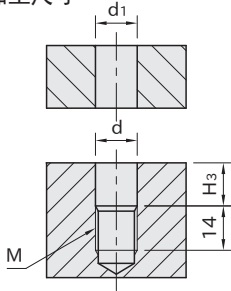
另备有另售品，用于圆锥螺栓损坏时的更换零件
PEPT-TB 圆锥螺栓(螺栓型用)。(参照P.268)

技术数据

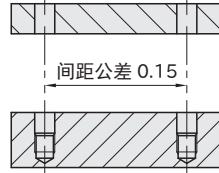
工件的重复定位精度 ±0.01

使用示例及使用方法

■ 安装孔加工尺寸



■ 加工精度



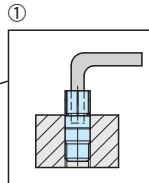
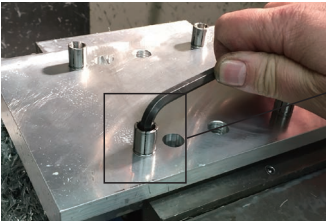
■ 自行加工方法

紧固圆锥螺栓，请在加工部分扩大至推荐扩张直径的状态下进行自行加工。

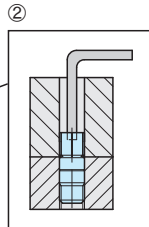
型 号	d (F7)	H ₃	M	d ₁ (^{+0.25} / _{+0.15})注)
PEPT12	12	12.5	M12×1.75	12
PEPT16	16	16.5	M16×2	16

注) 尚未进行自行加工时的尺寸。

■ 安装方法



① 取下圆锥螺栓，使用六角扳手(对边宽W₁)将本体拧入固定。



② 插入圆锥螺栓，在已设置工件的状态下使用六角扳手(对边宽W)紧固圆锥螺栓，夹紧工件。

■ 使用示例

