

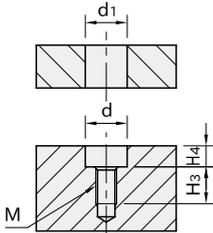
本体	圆锥螺栓
SUS630 HRC34	钢铁(强度类别12.9) 氟树脂涂层 HRC37

型 号	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	D ( <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

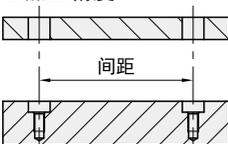
型 号	自行加工时的 推荐扩张直径	容许扩张 直径	质量 (g)	适用 圆锥螺栓	适用 成套工具
PEPP06	0.04~0.07	0.18	3	PEPP06-TB	PEPP06-TSN
PEPP10		0.23	10	PEPP10-TB	PEPP10-TSN
PEPP12		0.28	17	PEPP12-TB	PEPP12-TSN
PEPP16		0.32	27	PEPP16-TB	PEPP16-TSN

### 使用示例及使用方法

#### ■ 安装孔加工尺寸



#### ■ 加工精度



间距误差请控制在0.15以内。

型 号	d (H7)	M	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	d <sub>1</sub> ( <sup>H0.025</sup> / <sub>h0.025</sub> )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, 用于圆锥螺栓损坏时的更换零件 [PEPP-TB] 圆锥螺栓(插入型)。(参照P.268)
- 使用另售品 [PEPP-TSN] 成套工具(插入型)可轻松安装和卸下。(参照P.265)