

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>-0.025</sub> )	H <sub>1</sub>	H	M	L	W	W <sub>1</sub>	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 本体(N·m)
<b>PEPT12</b>	12	10.5	15	12	12	38	M12×1.75	11	5	6	8.4	30
<b>PEPT16</b>	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
<b>PEPT12</b>	22	0.04~0.07	0.28	34	PEPT12-TB
<b>PEPT16</b>	52		0.32	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

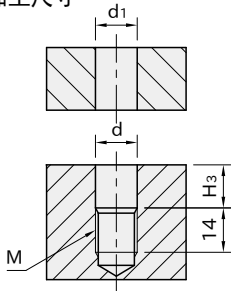
另备有另售品，用于圆锥螺栓损坏时的更换零件  
**PEPT-TB** 圆锥螺栓(螺栓型用)。(参照P.268)

## 技术数据

工件的重复定位精度 0.025

## 使用示例及使用方法

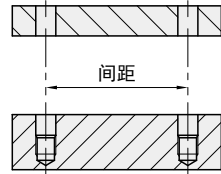
### ■ 安装孔加工尺寸



型 号	d (H7)	H <sub>3</sub>	M	d <sub>1</sub> ( <sup>+0.25</sup> / <sub>+0.15</sub> )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。

### ■ 加工精度

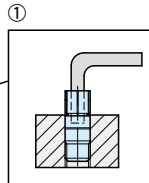


间距误差请控制在0.15以内。

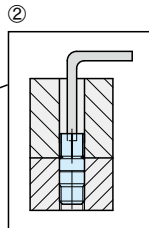
### ■ 自行加工方法

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。

### ■ 安装方法



取下圆锥螺栓，使用六角扳手(对边宽W<sub>1</sub>)将本体拧入固定。



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

