

本体	テーパボルト
SUS630 HRC34	スチール(強度区分12.9) フッ素樹脂コーティング HRC37

品番	D ₁	D ₂	H ₂	D (_{-0.025})	H ₁	H	M	L	W	W ₁	クランプ力 (kN)	許容締付トルク 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

品番	許容締付トルク テーパボルト(N・m)	セルフカット時 の推奨拡張径	許容 拡張径	質量 (g)	適用 テーパボルト
PEPT12	22	0.04~0.07	0.28	34	PEPT12-TB
PEPT16	52		0.32	59	PEPT16-TB

特長

- ・ワークを内側からクランプできます。
- ・クランプ部はセルフカットできますので、クランプ径に合わせた寸法に加工することで確実な締付けができます。
- ・グリッド仕様のイケール・プレートへの取付けに適しており、本体の取付け・取外しは六角レンチで簡単にできます。

技術データ

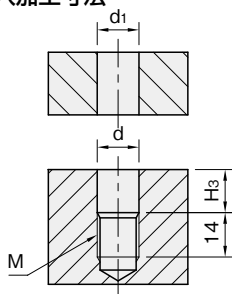
ワークの繰り返し位置決め精度 0.025

関連製品ページ

別売品にて万一テーパボルトが損傷した時の交換部品 **PEPT-TB** テーパボルト(ねじ込みタイプ用)がございます。(P. 1542 参照)

使用例・使用方法

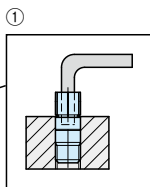
■取り付け穴加工寸法



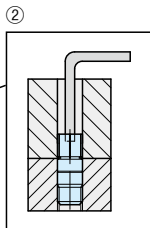
品番	d (H7)	H ₃	M	d ₁ (+0.25/-0.15) 注)
PEPT12	12	12.5	M12×1.75	12
PEPT16	16	16.5	M16×2	16

注)セルフカットなしの場合の寸法です。

■取付方法



① テーパーボルトを外し、六角レンチ (二面幅W₁) で本体をねじ込み固定します。

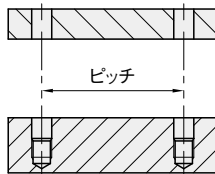


② テーパーボルトを挿入しワークをセットした状態で、テーパーボルトを六角レンチ (二面幅W) で締め付け、ワークを固定します。

■使用例



■加工精度



ピッチ誤差は0.15以内としてください。

■セルフカット方法

テーパーボルトを締め込み、加工部分がセルフカット時の推奨拡張径に広がった状態でセルフカットを行ってください。