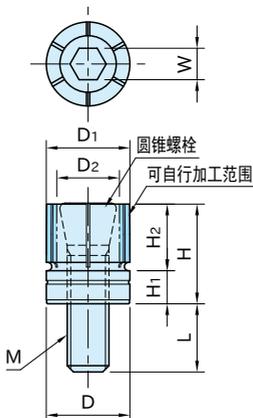


PEPP-S

扩张销(插入型)



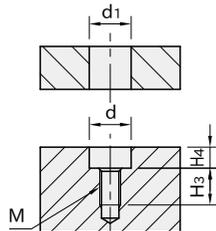
本体	圆锥螺栓
SUM24L 四氧化三铁膜	钢铁(强度类别12.9) 氟树脂涂层 HRC37

型 号	D ₁	D ₂	H ₂	D (⁰ / _{-0.025})	H ₁	H	M	L max.	W	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)
PEPP06S	6	5.5	7	6	5.8	13	M3×0.5	7.3	2.5	2.2	2.7
PEPP10S	10	7.5	12.7	10	6.3	19	M4×0.7	8.4	3	4.2	6.3
PEPP12S	12	10.5		12			M6×1	11.1	5	8.4	22
PEPP16S	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
PEPP06S	0.04~0.07	0.1	3	PEPP06-TB	PEPP06-TSN
PEPP10S		0.13	10	PEPP10-TB	PEPP10-TSN
PEPP12S		0.16	14	PEPP12-TB	PEPP12-TSN
PEPP16S		0.18	27	PEPP16-TB	PEPP16-TSN

使用示例及使用方法

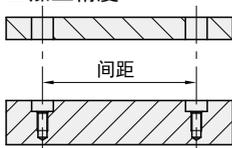
■安装孔加工尺寸



型 号	d (H7)	M	H ₃	H ₄	d ₁ (^{+0.07} / _{+0.04})注1)
PEPP06S	6	M3×0.5	8	6	6
PEPP10S	10	M4×0.7	9		10
PEPP12S	12	M6×1	12	6.5	12
PEPP16S	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

■加工精度



间距误差请控制在0.15以内。

■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)