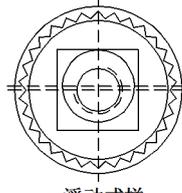
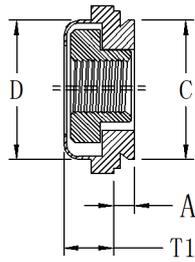
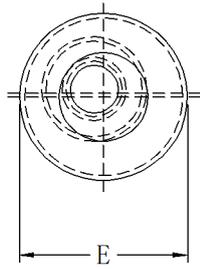


JAS、JAC-浮动螺母



浮动式样
最小0.15"/0.38mm
(从中心向各个方向浮动)

编码规则

JA S - M3 -1 -ZI
JA C - 440 -2
↓ ↓ ↓ ↓ ↓
类 材料 螺纹 长度 表面
型 代码 代码 代码 处理



螺纹、材料及表面处理

类型	螺纹等级	紧固件材料		表面处理		安装板硬度
		固定座	螺 母	固定座	螺 母	
JAS	内螺纹, 公制 6H, 英制 2B	碳 钢	碳 钢	硬化、电镀锌	电镀锌	不高于 HRB70 或 HB125
JAC	内螺纹, 公制 6H, 英制 2B	300 系列不锈钢	300 系列不锈钢	钝化处理	钝化处理	不高于 HRB70 或 HB125

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	紧固件类型		螺纹代码	安装孔直径 +.003	板厚代码	板厚最小	A 最大	C 最大	D 最大	E ±.015	T1 最大	最小孔边距
	碳钢	不锈钢										
4#-40	JAS	JAC	440	.290	1	.038	.038	.289	.290	.360	.130	.30
						2						
6#-32	JAS	JAC	632	.328	1	.038	.038	.327	.335	.390	.130	.32
						2						
8#-32	JAS	JAC	832	.368	1	.038	.038	.367	.365	.440	.130	.34
						2						
10#-24	JAS	JAC	024	.406	1	.038	.038	.405	.405	.470	.170	.36
						2						
10#-32	JAS	JAC	032	.406	1	.038	.038	.405	.405	.470	.170	.36
						2						
1/4-20	JAS	JAC	0420	.515	2	.054	.054	.514	.510	.600	.210	.42
1/4-28	JAS	JAC	0428	.515	2	.054	.054	.514	.510	.600	.210	.42

公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹规格	紧固件类型		螺纹代码	安装孔直径 +0.08	板厚代码	板厚最小	A 最大	C 最大	D 最大	E ±0.38	T1 最大	最小孔边距
	碳钢	不锈钢										
M3 x 0.5	JAS	JAC	M3	7.37	1	0.97	0.97	7.35	7.37	9.14	3.31	7.62
						2						
M4 x 0.7	JAS	JAC	M4	9.35	1	0.97	0.97	9.33	9.28	11.18	3.31	8.64
						2						
M5 x 0.8	JAS	JAC	M5	10.31	1	0.97	0.97	10.29	10.29	11.94	4.32	9.14
						2						
M6 x 1.0	JAS	JAC	M6	13.08	2	1.38	1.38	13.06	12.96	15.24	5.34	10.67

性能参数-JAS、JAC 浮动螺母

英制	测试材质		5052-H34 铝			冷轧钢		
	螺纹代码	板厚代码	安装力 lbs.	固定座推出力 lbs.	固定座扭出力 in. lbs.	安装力 lbs.	固定座推出力 lbs.	固定座扭出力 in. lbs.
440	1	1	1500	215	65	3000	300	85
		2	2000	225	80	3000	300	150
632	1	1	2000	240	140	3000	300	150
		2	2000	250	150	3000	300	175
832	1	1	2000	250	140	3000	300	150
		2	2000	265	150	3000	400	200
024 032	1	1	2000	300	150	3500	400	150
		2	2000	350	175	3500	450	200
0420 0428	2	2	3000	400	325	5000	500	325

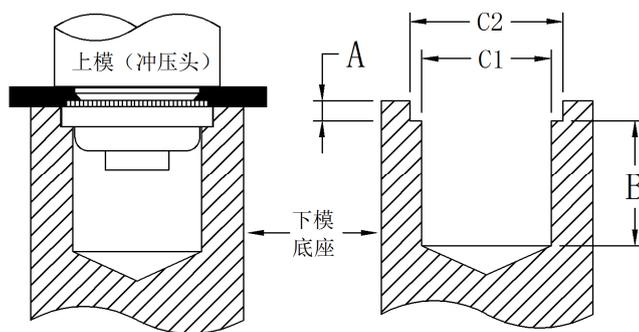
公制	测试材质		5052-H34 铝			冷轧钢		
	螺纹代码	板厚代码	安装力 KN	固定座推出力 N	固定座扭出力 N.m	安装力 KN	固定座推出力 N	固定座扭出力 N.m
M3	1	1	6.7	956	7.3	13.3	1334	9.6
		2	8.9	1000	9.0	13.3	1334	16.9
M4	1	1	8.9	1112	15.8	13.3	1334	16.9
		2	8.9	1178	16.9	13.3	1779	22.6
M5	1	1	8.9	1334	16.9	15.6	1779	16.9
		2	8.9	1556	19.7	15.6	2001	22.6
M6	2	2	13.3	1779	36.7	22.2	2224	36.7

安装方法及注意

- 1、在安装板上冲好相应尺寸的安装孔，注意请勿进行诸如去除毛刺之类的二次加工；
- 2、将浮动螺母放入带有凹槽的下模中，然后将安装孔（最好是冲孔面）放在螺母的头部上方（如下图）；
- 3、保持上模（安装冲压头）和下模（底座）平行，向螺母头部施加平行挤压力，直到螺母头部接触安装板，这样螺母就可以永久安装在铝、钢或不锈钢板上；
- 4、螺母头部周围的安装板材料发生冷变形挤压入工艺槽内，从而使紧固件成为安装板的组成部分；
- 5、花齿排料可以防止安装后的紧固件发生转动。

安装模具及尺寸

英制	螺纹代码	A	B	C1	C2
		±.001"	±.005"		
英制	440	.054	.258	D +.002" +.005"	E +.004"
	632	.054	.258		
	832	.054	.258		
	032	.071	.241		
	0420	.092	.220		
公制	螺纹代码	A	B	C1	C2
		±0.03mm	±0.13mm		
公制	M3	1.37	6.55	D +0.05mm +0.13mm	E +0.10mm
	M4	1.37	6.55		
	M5	1.80	6.12		
	M6	2.34	5.59		



关于“D/E”尺寸请查阅产品尺寸