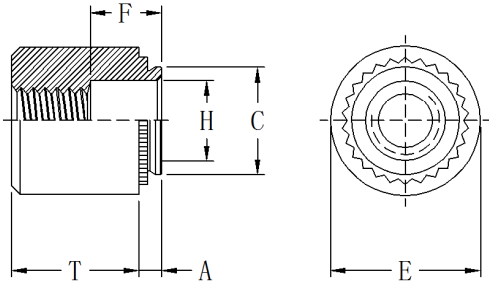


JN10-插孔螺母



编码规则

JN10 - 632 - 1 - ZI
↓ ↓ ↓ ↓
类型 螺纹 长度 表面
 代码 代码 处理

螺纹等级：内螺纹，公制6H、英制2B
材料要求：碳 钢
表面处理：硬化、电镀锌
适用板材：硬度不高于HRB80或HB150



公制尺寸（单位：毫米 mm）

螺纹规格	螺母类型	螺纹代码	长度代码	A 最大	最小板厚	安装孔直径 +0.08	C 最大	E 参考	F ±0.25	H 参考	T ±0.13	最小孔边距
M3 x 0.5	JN10	M3	1	0.97	1.02	4.75	4.72	7.11	3.30	3.20	6.02	5.59
M4 x 0.7	JN10	M4	1	0.97	1.02	6.35	6.32	8.64	3.30	4.75	6.02	7.11
M5 x 0.8	JN10	M5	1	0.97	1.02	7.04	7.01	9.53	3.30	5.41	6.02	7.87

英制尺寸（单位：英寸 in）

螺纹规格	螺母类型	螺纹代码	长度代码	A 最大	最小板厚	安装孔直径 +.003	C 最大	E 参考	F ±.010	H 参考	T ±.005	最小孔边距
4#-40	JN10	440	1	.038	.040	.187	.186	.280	.130	.126	.237	.22
6#-32	JN10	632	1	.038	.040	.213	.212	.310	.130	.158	.237	.27
8#-32	JN10	832	1	.038	.040	.250	.249	.340	.130	.187	.237	.28
10#-32	JN10	032	1	.038	.040	.277	.276	.375	.130	.213	.237	.31

性能参数-JN10 插孔螺母

英制	测试板材质		冷轧钢		铝	
	螺母类型	螺纹代码	安装力 lbs.	推出力 lbs.	安装力 lbs.	推出力 lbs.
	JN10	440	3600	130	2500	95
	JN10	632	4000	145	2500	105
	JN10	832	5000	180	3000	110
	JN10	032	6300	200	3500	120

公制	测试板材质		冷轧钢		铝	
	螺母类型	螺纹代码	安装力 KN	推出力 N	安装力 KN	推出力 N
	JN10	M3	16	578	11.1	423
	JN10	M4	22.2	800	13.3	489
	JN10	M5	28	890	15.6	534

安装方法说明

- 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、将紧固件放入带有凹型槽的下模中，然后将安装板（最好是冲压面）放在紧固件的头部上方；
- 3、保持上模（安装冲压头）和下模（底座）平行，然后施加挤压力，直到螺母肩部接触安装板；
- 4、保持上模（安装冲压头）和下模（底座）平行，然后施加挤压力，直到定位圈边接触安装板，被头部取代的金属板材，均允而且平滑地流向螺母工艺槽内周围，牢固地将其锁定到位，提供高拔出力。

安装模具图示

