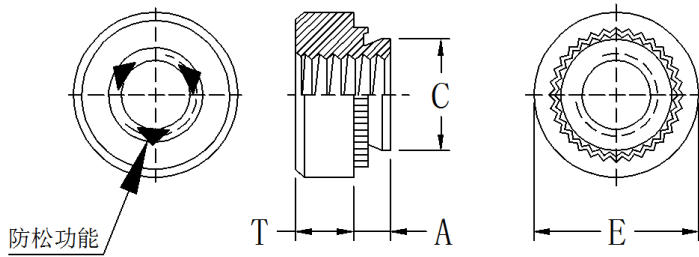


JSL-压铆自锁螺母



编码规则
 JS L - 632 - 1 - ZI
 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓
 类型 材料 螺纹 板厚 表面
 代码 代码 代码 代码 处理



螺纹、材料及表面处理

螺母类型	内螺纹等级	紧固件材料	表面处理	安装板硬度
JSL	自锁3次循环锁紧	碳钢	硬化、电镀锌	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	安装孔直径 +0.08	板厚 代码	最小 板厚	A 最大	C 最大	E ±0.25	T ±0.25	最小 孔边距
M3 x 0.5	JSL	M3	4.22	1	1	0.98	4.2	6.35	1.5	4.8
				2	1.4	1.38				
M3.5 x 0.6	JSL	M3.5	4.75	1	1	0.98	4.73	7.11	1.5	5.6
				2	1.4	1.38				
M4 x 0.7	JSL	M4	5.41	1	1	0.98	5.38	7.87	2	6.9
				2	1.4	1.38				
M5 x 0.8	JSL	M5	6.35	1	1	0.98	6.33	8.64	2	7.1
				2	1.4	1.38				
M6 x 1	JSL	M6	8.75	1	1.4	1.38	8.73	11.18	4.08	8.6
				2	2.3	2.21				
M8 x 1.25	JSL	M8	10.5	1	1.4	1.38	10.47	12.7	5.47	9.7
				2	2.3	2.21				
M10 x 1.5	JSL	M10	14	1	2.3	2.21	13.97	17.35	7.48	13.5
				2	3.18	3.05				

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	螺母类型	螺纹代码	安装孔直径 +.003	板厚 代码	最小 板厚	A 最大	C 最大	E ±.010	T ±.010	最小 孔边距
4#-40	JSL	440	.166	1	.040	.038	.165	.250	.070	.19
				2	.056	.054				
6#-32	JSL	632	.1875	1	.040	.038	.187	.280	.070	.22
				2	.056	.054				
8#-32	JSL	832	.213	1	.040	.038	.212	.310	.090	.27
				2	.056	.054				
10#-32	JSL	032	.250	1	.040	.038	.249	.340	.900	.28
				2	.056	.054				
1/4-20.	JSL	0420	.344	1	.056	.054	.343	.440	.170	.34
				2	.091	.087				
5/16-18.	JSL	0518	.413	1	.056	.054	.412	.500	.230	.38
				2	.091	.087				
3/8-16.	JSL	0616	.500	1	.900	.870	.499	.625	.270	.44
				2	.125	.120				

性能参数-JSL 自锁螺母

英制	螺母类型	螺纹代码	板厚代码	有效力矩 in. lbs.		测试板材质					
				最大扭矩	最小扭矩	5052-H34 铝			冷轧钢		
						安装力 lbs.	推出力 lbs.	扭出力 in. lbs.	安装力 lbs.	推出力 lbs.	扭出力 in. lbs.
JSL	440	1	5.75	0.4	1500-2000	90	10	2500-3500	125	15	
						170	13		230	18	
JSL	632	1	10.5	0.8	2500-3000	95	17	3000-6000	130	20	
						190	22		275	28	
JSL	832	1	18	1.2	2500-3000	105	23	4000-6000	145	35	
						220	35		285	45	
JSL	032	1	21	1.65	2500-3000	110	32	4000-9000	180	40	
						190	50		250	60	
JSL	0420	1	35	3.75	4000-7000	360	90	6000-9000	400	150	
						360	125		400	150	
JSL	0518	1	53	4.75	4000-7000	380	120	6000-8000	420	165	
						380	160		420	180	
JSL	0616	1	95	6.3	5000-8000	400	270	7000-11000	460	320	
						400	270		460	320	

公制	螺母类型	螺纹代码	板厚代码	有效力矩 N.m		测试板材质					
				最大扭矩	最小扭矩	5052-H34 铝			冷轧钢		
						安装力 KN	推出力 N	扭出力 N.m	安装力 KN	推出力 N	扭出力 N.m
JSL	M3	1	0.67	0.04	6.7-8.9	400	1.13	11.2-15.6	550	1.7	
						750	1.47		1010	2.03	
JSL	M3.5	1	1.2	0.08	11.2-13.5	400	1.92	13.4-26.7	570	2.3	
						840	2.5		1210	2.3	
JSL	M4	1	2.1	0.13	11.2-13.4	470	2.6	18-27	645	4	
						970	4		1250	5.1	
JSL	M5	1	2.4	0.18	11.2-15.6	480	3.6	18-38	800	4.5	
						845	5.7		1112	6.8	
JSL	M6	1	4	0.3	18-32	1580	10.2	27-36	1760	17	
						1580	14.1		1760	17	
JSL	M8	1	6	0.5	18-32	1570	13.6	27-36	1870	18.7	
						1570	18.1		1870	20.3	
JSL	M10	1	12	0.8	22-36	1760	32.7	32-50	2020	36.2	
						1760	32.7		2020	36.2	

注：3次循环锁紧性能。第1次至第3次循环最大开或最小闭扭力。

螺母安装说明	螺母安装图示
<ol style="list-style-type: none"> 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（如右图）； 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；花齿排料可以防止安装后的紧固件发生转动。 	<p>上模 (冲压头)</p> <p>下模(底座)</p>