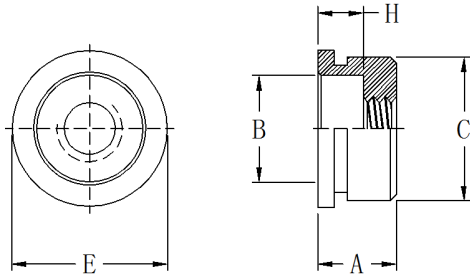


JPR10-埋头齐平安装固定座



编码规则

JPR10 - 632
 ↓ ↓
 类型 螺纹代码

螺纹等级: 内螺纹, 公制6H、英制2B
 材料要求: 300系列不锈钢
 表面处理: 钝化处理
 适用板材: 硬度不高于HRB70或HB125



公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹规格	紧固件类型	螺纹代码	A 最大	最小板厚	平头安装最小板厚	安装孔直径 +0.08	B 参考	C 最大	E 参考	H 参考	最小孔边距
M3 x 0.5	JPR10	M3	3.18	1.27	3.18	7.14	4.83	7.11	7.87	1.91	7.87
M4 x 0.7	JPR10	M4	3.18	1.27	3.18	8.74	6.48	8.71	9.53	1.91	8.64
M5 x 0.8	JPR10	M5	3.18	1.27	3.18	9.53	7.37	9.50	10.41	1.91	9.14

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	紧固件类型	螺纹代码	A 最大	最小板厚	平头安装最小板厚	安装孔直径 +.003	B 参考	C 最大	E 参考	H 参考	最小孔边距
4#-40	JPR10	440	.125	.05	.125	.281	.190	.280	.31	.075	.31
6#-32	JPR10	632	.125	.05	.125	.312	.225	.311	.34	.075	.33
8#-32	JPR10	832	.125	.05	.125	.344	.255	.343	.38	.075	.34
10#-32	JPR10	032	.125	.05	.125	.375	.290	.374	.41	.075	.36

性能参数-JPR10

	测试板材质		铝	冷轧钢
	紧固件类型	螺纹代码	安装力 lbs.	安装力 lbs.
英制	JPR10	440	2100	3000
	JPR10	632	2100	3000
	JPR10	832	2100	3600
	JPR10	032	2400	4200

	测试板材质		铝	冷轧钢
	紧固件类型	螺纹代码	安装力 KN	安装力 KN
公制	JPR10	M3	9.3	13.3
	JPR10	M4	9.3	16
	JPR10	M5	10.7	18.7

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、将紧固件放入安装孔内, 最好是冲压面;
- 3、保持上下模平行, 施加足够的挤压力, 将头部嵌入安装板中。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

