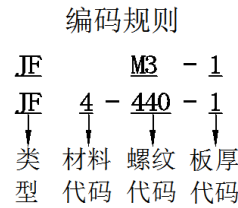
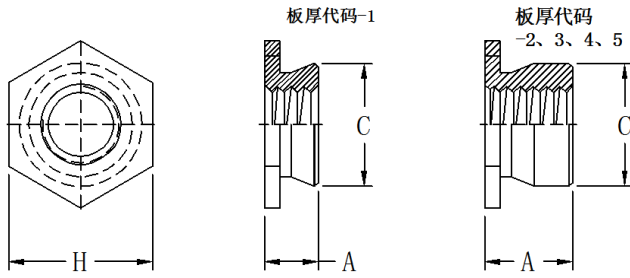


JF、JF4-齐平螺母



螺纹、材料及表面处理

紧固件类型	螺纹等级	紧固件材质	标准表面处理	适用板材硬度
JF	内螺纹, 公制 6H, 英制 2B	300 系列不锈钢	钝化处理	不高于 HRB70 或 HB125
JF4	内螺纹, 公制 6H, 英制 2B	400 系列不锈钢	硬化、钝化处理	不高于 HRB88 或 HB183

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	A 最大	最小板厚	C 最大	H 参考	最小孔边距
	不锈钢	不锈钢								
M2 x 0.4	JF	JF4	M2	4.37	1	1.53	1.53-2.32	4.35	4.8	6
					2	2.3	2.32 最小值			
M2.5 x 0.45	JF	JF4	M2.5	4.37	1	1.53	1.53-2.32	4.35	4.8	6
					2	2.3	2.32 最小值			
M3 x 0.5	JF	JF4	M3	4.37	1	1.53	1.53-2.32	4.35	4.8	6
					2	2.3	2.32 最小值			
M4 x 0.7	JF	JF4	M4	7.37	1	1.53	1.53-2.32	7.35	7.9	7.2
					2	2.3	2.32 最小值			
M5 x 0.8	JF	JF4	M5	7.92	1	1.53	1.53-2.32	7.9	8.7	8
					2	2.3	2.32 最小值			
M6 x 1	JF	JF4	M6	8.74	3	3.05	3.18-3.96	8.72	9.5	8.8
					4	3.84	3.96-4.75			
					5	4.63	4.75 最小值			

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	A 最大	最小板厚	C 最大	H 参考	最小孔边距
	不锈钢	不锈钢								
2#-56	JF	JF4	256	.172	1	.060	.060-.091	.171	.188	.23
					2	.090	.091 最小值			
4#-40	JF	JF4	440	.172	1	.060	.060-.091	.171	.188	.23
					2	.090	.091 最小值			
6#-32	JF	JF4	632	.213	1	.060	.060-.091	.212	.250	.27
					2	.090	.091 最小值			
8#32	JF	JF4	862	.290	1	.060	.060-.091	.289	.312	.28
					2	.090	.091 最小值			
10#-32	JF	JF4	32	.312	1	.060	.060-.091	.311	.343	.31
					2	.090	.091 最小值			
1/4-20.	JF	JF4	420	.344	3	.120	.125-.156	.343	.375	.34
					4	.151	.156-.187			
					5	.182	.187 最小值			

性能参数-JF、JF4 齐平螺母

螺母类型					JF				JF4	
螺纹代码	板厚代码	轴向抗拉强度 KN	配套螺栓扭紧力矩 N.m	测试板材质				测试板材质		
				5052-H34 铝		冷轧钢		300 系列不锈钢		
				安装力 KN	推出力 N	安装力 KN	推出力 N	安装力 KN	推出力 N	
M2	1	0.57	0.16	8.9	665	13.3	890	32	1200	
	2									
M2.5	1	0.68	0.23	8.9	665	13.3	890	32	1200	
	2									
M3	1	0.85	0.36	8.9	665	13.3	890	32	1200	
	2									
M4	1	1	0.58	8.9	1068	17.8	1068	40	2000	
	2									
M5	1	1.3	0.88	11.1	1068	22.2	1068	40	2000	
	2									
M6	3	4.5	3.7	15.6	2847	26.7	3736	65	4500	
	4									
	5									

螺母类型					测试板材质				测试板材质	
螺纹代码	板厚代码	轴向抗拉强度 lbs.	配套螺栓扭紧力矩 in. lbs.	测试板材质				测试板材质		
				5052-H34 铝		冷轧钢		300 系列不锈钢		
				安装力 lbs.	推出力 lbs.	安装力 lbs.	推出力 lbs.	安装力 lbs.	推出力 lbs.	
256	1	130	1.5	2000	150	3000	200	7200	270	
	2									
440	1	165	2.5	2000	150	3000	200	7200	270	
	2									
632	1	190	3.5	2000	200	3000	200	7200	290	
	2									
832	1	230	5.25	2000	240	4000	240	9000	450	
	2									
032	1	280	7.5	2500	240	5000	240	9000	450	
	2									
0420	3	1035	36	3500	640	6000	840	14000	1000	
	4									
	5									

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，牢固地其锁定位，提供高拔出力，嵌入的六角头提供高扭矩阻力。

安装模具图示

