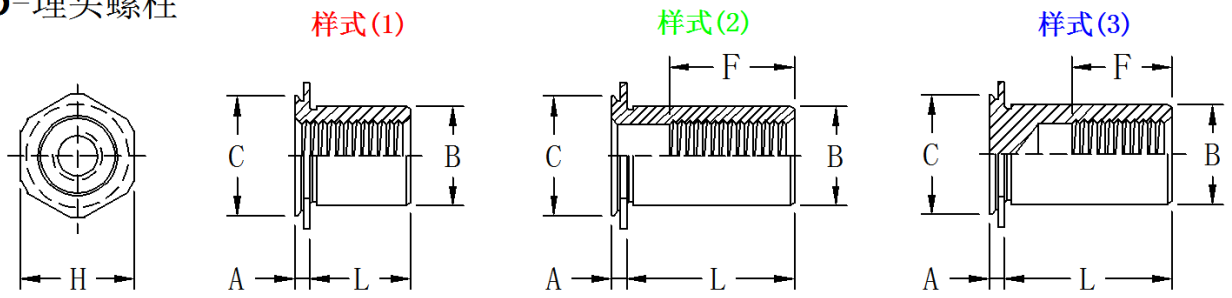


JCSS-埋头螺母柱



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

编码规则
JCS S - **M3** - **6**
 ↓ ↓ ↓ ↓
 类 材料 螺纹 长度
 型 代码 代码 代码



英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	螺柱类型	螺纹代码	最小板厚	长度代码 "L" +.002/- .005 (长度代码以 1/16 英寸为单位)								A 最大	B 最大	C 最大	F 最小	H 参考
				.187	.250	.312	.375	.500	.625	.750	1.00					
4#-40	JCSS	440	.062	3 (1)	4 (2)	5 (2)	6 (2)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.041	.165	.212	.188	.250
6#-32	JCSS	632	.062	3 (1)	4 (1)	5 (2)	6 (2)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.041	.213	.289	.250	.312
8#-32	JCSS	862	.062	3 (1)	4 (1)	5 (2)	6 (2)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.041	.245	.311	.250	.354
10#-32	JCSS	032	.062	3 (1)	4 (1)	5 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.041	.290	.343	.375	.375
1/4-20	JCSS	0420	.062	3 (1)	4 (1)	5 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (2)	12 (3)	16 (3)	.041	.354	.389	.375	.433

公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹规格	螺柱类型	螺纹代码	最小板厚	长度代码 "L" +0.05/-0.13 (长度代码以毫米为单位)								A 最大	B 最大	C 最大	F 最小	H 参考
				4	6	8	10	12	16	20	25					
M3 x 0.5	JCSS	M3	1.6	4 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.04	4.2	5.39	5.0	6.35
M4 x 0.7	JCSS	M4	1.6	4 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (2)	12 (3)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.04	6.23	7.9	6.5	9.0
M5 x 0.8	JCSS	M5	1.6	4 (1)	6 (1)	8 (1)	10 (2)	12 (2)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.04	7.37	8.72	9.6	9.53

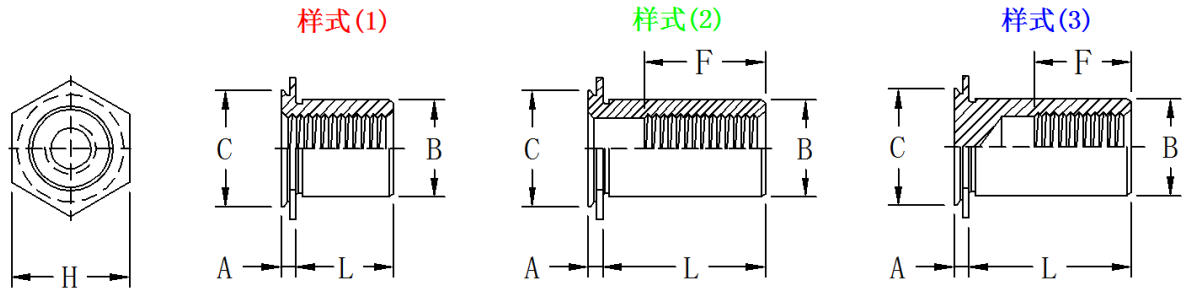
- (1) 样式 1: 最小螺纹长度等于孔壁长度, 不能使用长度超过 "L" 的螺钉。
- (2) 样式 2: 螺钉无法穿过无螺纹端, 保证螺纹最小深度; 不能使用长度超过 "L" 的螺钉。
- (3) 样式 3: 盲孔。

安装板参数

螺柱类型	英制螺纹 (单位: 英寸 in)			
	螺纹代码	安装孔直径 +.003	安装板盲孔最小深度	最小孔边距
JCSS	440	.213	.043	.188
JCSS	632	.290	.043	.219
JCSS	862	.312	.043	.280
JCSS	032	.344	.043	.281
JCSS	0420	.390	.043	.375

螺柱类型	公制螺纹 (单位: 毫米 mm)			
	螺纹代码	安装孔直径 +0.08	安装板盲孔最小深度	最小孔边距
JCSS	M3	5.41	1.1	4.8
JCSS	M4	7.92	1.1	6.4
JCSS	M5	8.74	1.1	7.2

JCSOS-埋头螺柱



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

编码规则
JCSO S - M3 - 6
 ↓ ↓ ↓ ↓
 类 材 螺 长
 型 料 纹 度
 代 代 代 代
 码 码 码 码



英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	螺柱类型	螺纹代码	最小板厚	长度代码 "L" + .002/- .005 (长度代码以 1/16 英寸为单位)								A 最大	B 最大	C 最大	F 最小	H 参考
				.187	.250	.312	.375	.500	.625	.750	1.00					
4#-40	JCSOS	440	.093	3 (1)	4 (2)	5 (2)	6 (2)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.072	.165	.212	.188	.250
6#-32	JCSOS	632	.093	3 (1)	4 (1)	5 (2)	6 (2)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.072	.213	.289	.250	.312
8#-32	JCSOS	862	.093	3 (1)	4 (1)	5 (2)	6 (2)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.072	.245	.311	.250	.354
10#-32	JCSOS	032	.093	3 (1)	4 (1)	5 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	.072	.290	.343	.375	.375
1/4-20	JCSOS	0420	.093	3 (1)	4 (1)	5 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (2)	12 (3)	16 (3)	.072	.354	.389	.375	.433

公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹规格	螺柱类型	螺纹代码	最小板厚	长度代码 "L" +0.05/-0.13 (长度代码以毫米为单位)								A 最大	B 最大	C 最大	F 最小	H 参考
				4	6	8	10	12	16	20	25					
M3 x 0.5	JCSOS	M3	2.4	4 (1)	6 (1)	8 (3)	10 (3)	12 (3)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.83	4.2	5.39	5.0	6.35
M4 x 0.7	JCSOS	M4	2.4	4 (1)	6 (1)	8 (2)	10 (2)	12 (3)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.83	6.23	7.9	6.5	9.0
M5 x 0.8	JCSOS	M5	2.4	4 (1)	6 (1)	8 (1)	10 (2)	12 (2)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.83	7.37	8.72	9.6	9.53
M6 x 1.0	JCSOS	M6	2.4	4 (1)	6 (1)	8 (1)	10 (2)	12 (2)	16 (3)	20 (3)	25 (3)	1.83	9.0	9.89	9.6	11.0

- (1) 样式 1: 最小螺纹长度等于孔壁长度, 不能使用长度超过 "L" 的螺钉。
- (2) 样式 2: 螺钉无法穿过无螺纹端, 保证螺纹最小深度; 不能使用长度超过 "L" 的螺钉。
- (3) 样式 3: 盲孔。

安装板参数

螺柱类型	英制螺纹 (单位: 毫米 in)			
	螺纹代码	安装孔直径 +.003	安装板盲孔最小深度	最小孔边距
JCSOS	440	.213	.075	.188
JCSOS	632	.290	.075	.219
JCSOS	862	.312	.075	.280
JCSOS	032	.344	.075	.281
JCSOS	0420	.390	.075	.375

螺柱类型	公制螺纹 (单位: 毫米 mm)			
	螺纹代码	安装孔直径 +0.08	安装板盲孔最小深度	最小孔边距
JCSOS	M3	5.41	1.91	4.8
JCSOS	M4	7.92	1.91	6.4
JCSOS	M5	8.74	1.91	7.2
JCSOS	M6	9.9	1.91	9.5

性能参数-JCSS、JCSOS 埋头螺母柱

螺柱 螺钉 类型	英制螺纹						公制螺纹					
	测试板材质		冷轧钢		5052-H34 铝		测试板材质		冷轧钢		5052-H34 铝	
	螺纹 代码	最大 扭矩 in. lbs.	安装力 lbs.	推出力 lbs.	安装力 lbs.	推出力 lbs.	螺纹 代码	最大 扭矩 N.m	安装力 KN	推出力 N	安装力 KN	推出力 N
JCSS	440	4.75	4000	300	2800	200	M3	0.55	17.8	1330	12.5	890
	632	8.75	4500	350	3000	240	M4	2	21.3	1775	17.8	1200
	832	18	4800	400	4000	270	M5	3.6	24.5	2000	22.2	1290
	032	32	5500	450	5000	290						
JCSOS	440	4.75	4300	330	2900	220	M3	0.55	19.2	1465	12.9	975
	632	8.75	5000	360	3200	240	M4	2	23.6	1955	17.8	1335
	832	18	5300	440	4000	300	M5	3.6	26.7	2665	22.2	1775
	032	32	6000	600	5000	400	M6	7.2	28.9	2860	24.4	1915
	0420	64	6500	650	5500	430						

安装方法及图示

- 1、将安装板圆形盲孔铣至正确的最小深度；
- 2、将紧固件放入下模孔中，将安装板之孔放入紧固件头部上方；
- 3、保持上下模平行，施加足够的挤压力，将紧固件头部完全嵌入，直到凸边缘接触到安装板

