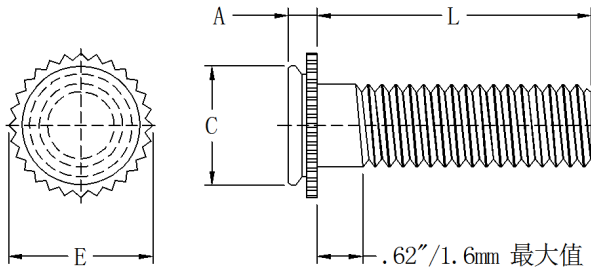


JCHA、JCFHA/JCHC、JCFHC—埋头螺钉



编码规则

JCH	A - M3	- 6
JCFH	A - M3	- 8
JCH	C - 632	- 10
JCFH	C - 632	- 12
↓	↓	↓
类型	材料代码	螺纹代码
		长度代码



螺纹、材料及表面处理

螺钉类型	螺纹等级	紧固件材质	表面处理	安装板硬度
JCHC、JCFHC	外螺纹，公制 6g，英制 2A	300 系列不锈钢	钝化处理	不高于 HRB70 或 HB125
JCHA、JCFHA	外螺纹，公制 6g，英制 2A	6000 系列 铝	素材本色	不高于 HRB50 或 HB89

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	螺钉类型		最小板厚	A 最大	螺纹代码	安装孔直径 +.003	C 最大	E ±.010	长度代码“L” ±.015 (长度代码以 1/16 英寸为单位)					
	铝	不锈钢							.25	.375	.50	.625	.75	1.00
4#-40	JCHA	JCHC	.062	.041	440	.172	.171	.205	4	6	8	10	12	-
	JCFHA	JCFHC	.093	.071										
6#-32	JCHA	JCHC	.062	.041	632	.213	.212	.250	4	6	8	10	12	16
	JCFHA	JCFHC	.093	.071										
8#-32	JCHA	JCHC	.062	.041	862	.290	.289	.328	4	6	8	10	12	16
	JCFHA	JCFHC	.093	.071										
10#-32	JCHA	JCHC	.062	.041	032	.312	.311	.350	-	6	8	10	12	16
	JCFHA	JCFHC	.093	.071										

公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹规格	螺钉类型		最小板厚	A 最大	螺纹代码	安装孔直径 +0.08	C 最大	E ±0.25	长度代码“L” ±0.4 (长度代码以毫米为单位)					
	铝	不锈钢							6	8	10	12	16	20
M3 x 0.5	JCHA	JCHC	1.6	1.04	M3	4.37	4.35	5.21	6	8	10	12	16	20
	JCFHA	JCFHC	2.4	1.8										
M4 x 0.7	JCHA	JCHC	1.6	1.04	M4	7.37	7.35	8.33	6	8	10	12	16	20
	JCFHA	JCFHC	2.4	1.8										
M5 x 0.8	JCHA	JCHC	1.6	1.04	M5	7.93	7.9	8.89	-	-	10	12	16	20
	JCFHA	JCFHC	2.4	1.8										

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹代码	螺钉类型		安装板盲孔最小深度	最小孔边距	附件最大孔
	铝	不锈钢			
440	JCHA	JCHC	.043	.156	.135
	JCFHA	JCFHC	.075		
632	JCHA	JCHC	.043	.188	.160
	JCFHA	JCFHC	.075		
862	JCHA	JCHC	.043	.219	.185
	JCFHA	JCFHC	.075		
032	JCHA	JCHC	.043	.250	.210
	JCFHA	JCFHC	.075		

公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹代码	螺钉类型		安装板盲孔最小深度	最小孔边距	附件最大孔
	铝	不锈钢			
M3	JCHA	JCHC	1.1	4.0	3.6
	JCFHA	JCFHC	1.91		
M4	JCHA	JCHC	1.1	5.6	4.6
	JCFHA	JCFHC	1.91		
M5	JCHA	JCHC	1.1	6.4	5.6
	JCFHA	JCFHC	1.91		

性能参数-JCHC、JCFHC、JCHA、JCFHA 埋头螺钉

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						
JCHC	440	4.75	1800	240	1400	130	M3	0.55	8	1065	6.2	575
	632	8.75	2500	260	1800	160	M4	2	17.8	1200	12.5	800
	832	18	4000	270	2800	180	M5	3.6	22.2	1290	17.8	930
	032	32	5000	290	4000	210						
JCFHC	440	4.75	2000	240	1500	200	M3	0.55	8.9	1065	6.7	890
	632	8.75	2700	350	2500	260	M4	2	14.7	1955	13.3	1375
	832	18	3300	440	3000	310	M5	3.6	17.8	3020	15.6	1600
	032	32	4000	680	3500	360						
JCHA	440	2.85	-	-	1400	125	M3	0.3	-	-	6.2	555
	632	5.4	-	-	1800	135	M4	1.2	-	-	12.5	645
	832	10.8	-	-	2800	145	M5	2.16	-	-	17.8	755
	032	19.2	-	-	4000	170						
JCFHA	440	2.85	-	-	1500	190	M3	0.3	-	-	6.7	845
	632	5.4	-	-	2500	220	M4	1.2	-	-	13.3	1065
	832	10.8	-	-	3000	240	M5	2.16	-	-	15.6	1330
	032	19.2	-	-	3500	300						

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

