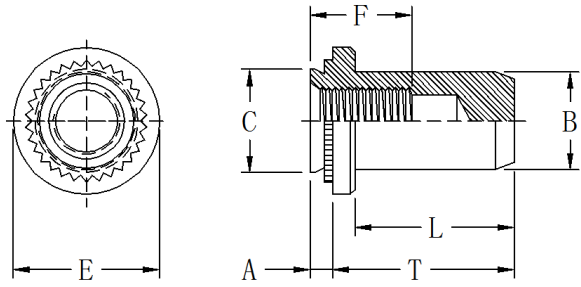
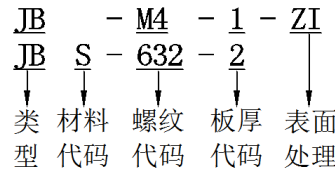


JB、JBS-防水螺母



编码规则



螺纹、材料及表面处理

紧固件类型	螺纹等级	紧固件材料	表面处理	安装板硬度
JB	内螺纹, 公制 6H, 英制 2B	碳钢	硬化、电镀锌	不高于 HRB80 或 HB150
JBS	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

公制尺寸 (单位: 毫米 mm)

螺纹规格	紧固件类型		螺纹代码	安装孔直径 +0.08	板厚代码	板厚 最小	A 最大	B 最大	C 最大	E ±0.25	F 最小	L 最大	T ±0.25	最小孔边距
	碳钢	不锈钢												
M3 x 0.5	JB	JBS	M3	4.22	1	1	0.97	3.84	4.2	6.35	5.3	8.5	9.6	4.8
M4 x 0.7	JB	JBS	M4	5.41	1	1	0.97	5.2	5.38	7.95	7.1	9.8	11.2	6.9
M5 x 0.8	JB	JBS	M5	6.35	1	1	0.97	6.02	6.33	8.75	7.1	9.8	11.2	7.1
M6 x 1	JB	JBS	M6	8.75	1	1.4	1.38	7.8	8.73	11.1	7.8	12.7	14.3	8.6

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	紧固件类型		螺纹代码	安装孔直径 +.003	板厚代码	板厚 最小	A 最大	B 最大	C 最大	E ±.010	F 最小	L 最大	T ±.010	最小孔边距
	碳钢	不锈钢												
4#-40	JB	JBS	440	.166	1	.040	.038	.150	.165	.250	.210	.335	.380	.19
6#-32	JB	JBS	632	.1875	1	.040	.038	.169	.187	.280	.230	.335	.380	.22
8#-32	JB	JBS	862	.213	1	.040	.038	.204	.212	.310	.280	.385	.440	.27
10#-32	JB	JBS	032	.250	1	.040	.038	.235	.249	.340	.280	.385	.440	.28
1/4-20.	JB	JBS	0420	.344	1	.056	.054	.305	.343	.430	.310	.500	.560	.34

性能参数-JB、JBS 防水螺母

公制	测试板材质			5052-H34 铝			冷轧钢		
	螺纹代码	板厚代码	板厚 mm	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
M3	1	1.0		7.1	400	1.15	11.1	550	1.5
	2	1.4		9	750	1.47	14	1010	2.05
M4	1	1.0		8.9	470	2.6	15.6	600	3.4
	2	1.4		12.5	970	4	20	1250	5.1
M5	1	1.0		9.3	480	3.6	17.8	620	4
	2	1.4		14	845	5.7	25	1112	6.8
M6	1	1.4		17.8	1400	10.2	25.7	1760	11.9
	2	2.3		17.8	1400	10.2	25.7	1760	11.9

英制	测试板材质			5052-H34 铝			冷轧钢		
	螺纹代码	板厚代码	板厚 in	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.
440	1	.040		1600	90	10	2500	125	13
	2	.056		2000	170	13	3500	230	18
632	1	.040		1800	95	17	3000	130	18
	2	.056		2800	190	22	4000	260	28
832	1	.040		2000	105	23	3500	135	30
	2	.056		3000	220	35	5000	285	45
032	1	.040		2100	110	32	4000	140	35
	2	.056		3500	190	50	5000	250	60
0420	1	.056		4000	315	90	6000	400	105
	2	.090		4000	315	90	6000	400	105

安装方法及注意

- 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）放在螺母柱的头部上方（如下图）；
- 3、保持上模（安装冲压头）和下模（底座）平行，向螺母柱头部施加平行挤压力，直到螺母柱头部接触安装板，这样螺母柱就可以永久安装在铝、钢或不锈钢板上；
- 4、螺母头部周围在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；
- 5、花齿排料可以防止安装后的紧固件发生转动。

