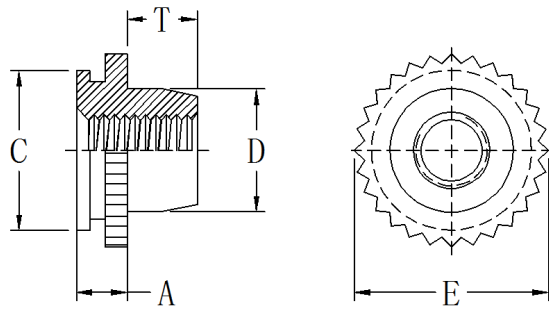


JU、JFEX、JFEOX-微型螺母



编码规则

JU
JFEX
JFEOX
↓
类型

M2
440
632
↓
螺纹
代码

- 1
↓
板厚
代码



螺纹、材料及表面处理

螺母类型	螺纹等级	紧固件材料	表面处理	适用板材硬度
JU、JFEX、JFEOX	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	螺母类型	螺纹代码	板厚代码	安装孔直径 +0.08	板材厚度	A 最大	C -0.13	D 最大	E ±0.13	T +0.4	最小孔边距
M2 x 0.4	JU	M2	1	3.61	0.76-0.91	0.79	3.6	2.5	4.07	1.65	2.8
M3 x 0.5	JFEOX	M3	-	4.39	0.99-1.14	1.02	4.37	3.96	4.88	1.9	3.6
	JFEX				1.50-1.78	1.53					
M4 x 0.7	JFEOX	M4	-	7.39	0.99-1.14	1.02	7.37	5.23	8.17	2.55	5.2
	JFEX				1.50-1.78	1.53					
M5 x 0.8	JFEOX	M5	-	7.39	0.99-1.14	1.02	7.37	6.48	8.17	3.05	5.2
	JFEX				1.50-1.78	1.53					
M6 x 1	JFEX	M6	-	8.74	1.50-1.78	1.53	8.72	7.72	9.74	3.3	7.1

英制尺寸 (单位: 英寸 in)

螺纹规格	螺母类型	螺纹代码	板厚代码	安装孔直径 +.003	板材厚度	A 最大	C -.005	D 最大	E ±.005	T +.015	最小孔边距
0#-80	JU	080	0	.110	.019-.022	.020	.1095	.076	.125	.050	.09
1#-64	JU	164	0	.110	.019-.022	.020	.1095	.090	.125	.050	.09
2#-56	JU	256	0	.144	.019-.022	.020	.1435	.106	.160	.065	.11
			1		.030-.036	.031					
4#40	JFEOX	440	-	.172	.039-.045	.040	.171	.145	.192	.065	.14
	JFEX				.059-.070	.060					
6#32	JFEOX	632	-	.213	.039-.045	.040	.212	.180	.244	.075	.17
	JFEX				.059-.070	.060					
8#-32	JFEOX	862	-	.290	.039-.045	.040	.289	.215	.322	.090	.20
	JFEX				.059-.070	.060					
10#-32	JFEOX	032	-	.290	.039-.045	.040	.289	.245	.322	.110	.20
	JFEX				.059-.070	.060					
1/4-20	JFEX	0420	-	.344	.059-.070	.060	.343	.318	.384	.120	.280
1/4-28		0428									

性能参数-JU、JFEX、JFEOX

公制	螺母类型	螺纹代码	板厚代码	测试板材质					
				5052-H34 铝			冷轧钢		
				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
	JU	M2	1	4	59	0.45	5.8	133	0.45
	JFEOX	M3	-	4	391	1.35	6.7	622	1.35
	JFEX			4	600	1.35	6.7	934	1.35
	JFEOX	M4	-	6.7	689	5.42	11.1	1156	5.42
	JFEX			6.7	1134	5.42	11.1	1601	5.42
	JFEOX	M5	-	6.7	689	5.42	11.1	1156	5.42
	JFEX			6.7	1134	5.42	11.1	1601	5.42
	JFEX	M6	-	9.4	1423	12.43	15.6	1868	12.43

英制	螺母类型	螺纹代码	板厚代码	测试板材质					
				5052-H34 铝			冷轧钢		
				安装 lbs.	推出力 lbs.	扭出力 in. lbs.	安装力 lbs.	推出力	扭出力 in. lbs.
	JU	080	0	750	20	2	1000	30	2
	JU	164	0	750	20	3	1000	30	3
	JU	256	0	1000	20	4	1300	30	4
			1	1000	20	4	1300	30	4
	JFEOX	440	-	900	88	12	1500	140	12
	JFEX			900	135	12	1500	210	12
	JFEOX	632	-	1200	105	20	2100	185	20
	JFEX			1300	175	20	2100	255	20
	JFEOX	832	-	1500	155	48	2500	260	48
	JFEX			1500	255	48	2500	360	48
	JFEOX	032	-	1500	155	48	2500	260	48
	JFEX			1500	255	48	2500	360	48
	JFEX	0420	-	2100	320	110	3500	420	110

安装方法及模具

安装说明	模具图示
<ol style="list-style-type: none"> 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、将微型螺母放入带有凹槽的下模中，然后将安装孔（最好是冲孔面）放在螺母的头部上方（如右图）； 3、保持上模（安装冲压头）和下模（底座）平行，向螺母滚花头部施加平行挤压力，直到滚花头部与安装板顶部齐平； 4、螺母头部周围的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； 6、铆合时特别注意保护螺母不被挤压，防止损坏螺纹。 	<p>“D和L”数据请查阅产品尺寸</p>