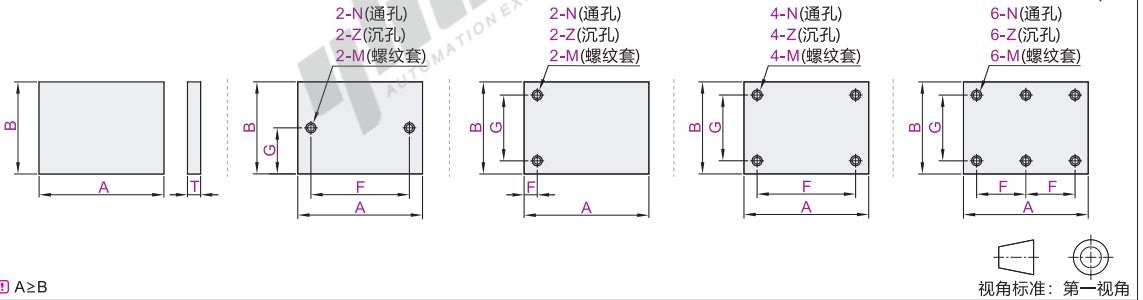


代码	类型	材质	颜色	使用环境温度	吸水率	弹性模量 (MPa)	线性膨胀系数(K)
JAP01	标准级	MC901	蓝色	-30~105°C	2.50%	3300	80×10 ⁻⁶
JAP02		MC900NC	象牙色				
JAP03		MC901	蓝色				
JAP04		MC900NC	象牙色				



标准型
JAP01
JAP02

孔加工型
JAP03
JAP04



① A≥B

■ 标准型

型号	A	B	T
代码	A	B	T
JAP01(蓝色)	12~400	12~200	5 7 10 12
JAP02(象牙色)	(最小单位0.1)	(最小单位0.1)	15 20 25 30

■ 孔加工型

型号	A	B	T	F	G
代码	规格	最小单位1	最小单位1	选择	最小单位0.5 最小单位0.5
JAP03(蓝色) JAP04(象牙色)	2K 2KL 4K 6K	18~500	18~400	5 7 10 12 15 20 25 30	6~482 (2K·4K) 5~482 (2KL) 6~241 (6K) 5~391 (2K) 6~382 (2KL·4K·6K)

■ A、B尺寸公差

■ T尺寸公差·翘曲·扭曲率

T	A、B公差	T公差	翘曲·扭曲率 1000时
5~30	12~100 ±0.3	5 7 10	0~1.4
	101~250 ±0.5	12 15 20	1.2%以下
	251~500 ±1.0	25 30	0~1.8

T	通孔	沉孔	螺纹套
5	3 4	—	3 4
7	4 5	3 4	3 4 5 6
10~12	6 8	4 5 6	3 4 5 6 8 10
15~30	8 10	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10

孔加工图													
N(通孔)			Z(沉孔)			M(螺纹套)							
规格	3	4	5	6	8	10	规格	3	4	5	6	8	10
d	3.3	4.3	5.3	6.3	9	11	d	3.3	4.3	5.3	6.5	9	11
d ₁	6.5	8	9.5	11	14	—	L	3	4	5	6	8	10
h	4	5	6	7	9	—	L	4.5	6	7.5	9	12	15
							L	6	8	10	12	16	20

选型方法 M4—L6 • L≤T • L+5<T时为盲孔

① 选定F、G尺寸时,请考虑孔边距和孔间距。

② 选择孔加工型时,请在N(通孔)、Z(沉孔)、

M(螺纹套)+L(插入长度)三种型式中任选其一。



可选加工

型号	增加圆角	增加倒角	变更左端孔位	变更下端孔位
代码	RA() RB() RC() RD()	CA() CB() CC() CD()	FC()	GC()
技术说明	<p>选型方法 RA5-RC5 (例:同时加工RA、RC)</p> <p>① 最小单位1 ② 取值范围: 5~90。</p>	<p>选型方法 CA10-CC10 (例:同时加工CA、CC)</p> <p>① 最小单位1 ② 取值范围: 5~48。</p>	<p>选型方法 FC40</p> <p>① 最小单位0.5 ② 仅适用孔加工型。</p>	<p>选型方法 GC30</p> <p>① 最小单位0.5 ② 仅适用孔加工型。</p>

■ 标准型

■ 可选加工(标准型)

代码	A	B	T	可选加工代码
JAP01	12~400	12~200	5 7 10 12	RA() RB() RC() RD()
JAP02	(最小单位0.1)	(最小单位0.1)	15 20 25 30	BA() BB() BC() BD()

JAP01—A250—B100—T5 JAP01—A250—B100—T5—RA3—RB3—RC3—RD3

交货期	9
-----	---

■ 孔加工型

型号	规格	A	B	T	F	G	N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套
JAP03	2K	16~500	16~400	5 7 10 12	6~482	5~391	4 5	4 5 6	3 4 5 6
JAP04	2KL				(2K·4K)	(2K)			
	4K				5~482	6~382			
	6K				(2KL)	(2KL·4K·6K)			

从孔加工详图中选择



数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价

未税价(元)

JAP03—2K—A300—B200—T7—F100—G100—N3