代码	类型		颜色	使用环境温度
JAR11	纸类	标准型	黑色	-40~100°C
JAR21		孔加工型	自然色	

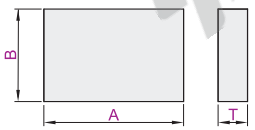
T尺寸公差•翘曲•扭曲率

T	T公差	翘曲·扭曲率 1000时
5	±0.30	1.0%以下
6	±0.35	
8	±0.40	0.6%以下
10	±0.45	0.5%以下
12	±0.50	
15	±0.55	0.4%以下
20	±0.70	0.2%以下

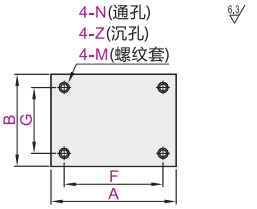
A、B尺寸公差

A、B公差	
12~100	±0.3
101~250	±0.5
251~800	±1.0

标准型
JAR11



孔加工型
JAR21
4K(4孔)



! A≥B

标准型

型号 代码	型号 A	B	T
(黑色) JAR11	12~400 (最小单位0.1)	12~200 (最小单位0.1)	5 6 8 10 12 15 20

孔加工型

型号 代码	型号 规格	$A^{+0.2}_{0}$	$B^{+0.2}_{0}$	T 选择	F 最小单位0.5	G 最小单位0.5
(自然色) JAR21	4K	18~800 最小单位1	18~600 最小单位1	5 6 8 10 12 15 20	6~782	6~582

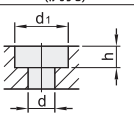
T	N 通孔	Z 沉孔	螺纹套 M	螺纹套 L(插入长度)
5	3	—	3 4	从孔加工详图中选择
6	4	3	3 4 5 6	
8	5 6	3 4 5	3 4 5 6 8	
10·12	8	4 5 6	3 4 5 6 8 10	
15·20	10	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	

! 选定F、G尺寸时，请考虑孔边距和孔间距。
! 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。

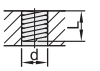
孔加工图

N(通孔)

Z(沉孔)



M(螺纹套)

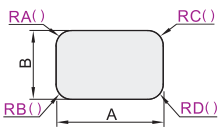
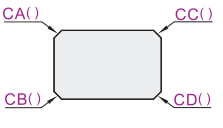
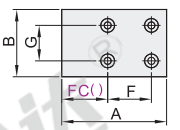
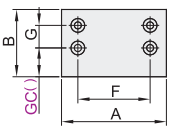


规格	3	4	5	6	8	10
d	3.3	4.3	5.3	6.3	9	11
d1	6.5	8	9.5	11	14	—
h	4	5	6	7	9	—

规格	3	4	5	6	8	10
d	3.3	4.3	5.3	6.5	9	11
L	3	4	5	6	8	10
	4.5	6	7.5	9	12	15
	6	8	10	12	16	20

选型方法 M4—L6 •L≤T •L+5<T时为盲孔

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	选型方法 RA5-RC5 (例：同时加工RA、RC)  ! 最小单位1 ! 取值范围：5~90。	选型方法 CA10-CC10 (例：同时加工CA、CC)  ! 最小单位1 ! 取值范围：5~48。	选型方法 FC40  ! 最小单位0.5 ! 取值范围：5~782。 ! 仅适用孔加工型。	选型方法 GC30  ! 最小单位0.5 ! 取值范围：5~582。 ! 仅适用孔加工型。

请按图示订货

标准型

型号 代码	型号 A	B	T
JAR11	12~400 (最小单位0.1)	12~200 (最小单位0.1)	5 6 8 10 12 15 20

JAR11— A250 — B100 — T5

可选加工(标准型)

型号 代码	型号 A	B	T	可选加工代码
JAR11	12~400 (最小单位0.1)	12~200 (最小单位0.1)	5 6 8 10 12 15 20	RA() RB() RC() RD() BA() BB() BC() BD()

JAR11— A250 — B100 — T5 — RA3 — RB3 — RC3 — RD3

交货期 9

孔加工型

型号 代码	型号 规格	最小单位1 A	最小单位1 B	T	最小单位0.5 F	最小单位0.5 G	N (通孔)	Z (沉孔)	螺纹套 M	螺纹套 L(插入长度)
JAR21	4K	18~800	18~600	5 6 8 10 12 15 20	6~782	6~582	3 4 5	4 5 6	3 4 5 6	从孔加工详图中选择

JAR21—4K—A300—B200—T10—F100—G100—N3

未税价(元)

优惠价

数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价