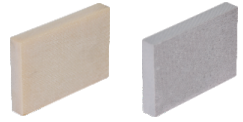


代码	类型	材质	颜色	使用环境温度	导热系数 (W/m.k)	抗压强度 (N/mm ²) at23°C	抗折强度 (N/mm ²) at23°C	密度 (g/cm ³)
JAC01	标准级 孔加工型	树脂玻纤复合材料	淡黄色	常温~220°C	0.19	600	380	1.9
JAC02								
JAC21	耐热级 孔加工型	无机工程复合材料	银灰色	常温~600°C	0.12	400	200	2.1
JAC22								



标准型 JAC01 JAC21 孔加工型 JAC02 JAC22

2K(2孔) 2-N(通孔) 2-Z(沉孔) 2-M(螺纹套)

2KL(2孔) 2-N(通孔) 2-Z(沉孔) 2-M(螺纹套)

4K(4孔) 4-N(通孔) 4-Z(沉孔) 4-M(螺纹套)

6K(6孔) 6-N(通孔) 6-Z(沉孔) 6-M(螺纹套)

视角标准：第一视角

① 螺纹孔加工仅适用JAC02, JAC22由于材料特性, 不适合进行螺纹孔加工。

标准型

型号	最小单位1				T
代码	规格	A	B		
标准级 JAC01	3				3
	5				5
	10	15~850	+1.0 0	15~650	+1.0 0
耐热级 JAC21	15				15
	5P				5
	10P	15~250	±0.3	15~250	±0.3

		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	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	3	4	5	6	8	10
d1		—	8	9.5	11	14	—	L	4.5	6	7.5	9	12	15	L	4.5	6	7.5	9	12	15
h		—	5	6	7	9	—		—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—

选型方法 M4~L6 • L+5<T时为盲孔

孔加工型

型号	规格	孔型	最小单位1		T	F(最小单位0.5)		G(最小单位0.5)		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套	
			A	B		通孔/螺纹套	沉孔	通孔/螺纹套	沉孔			M	L(插入长度)
标准级 JAC02	3				3					3	—	—	—
	5	2K	18~850(2K-2KL-4K)	+1.0	18~650(2K-2KL-4K)	+1.0	9~845.5(2KL)	10~845.5(2KL)	5~845.5(2K)	6~845.5(2K)	4	3 4	—
	10	2KL	27~850(6K)		27~650(6K)		9~832(2K-4K)	10~832(2K-4K)	5~832(2KL)	6~832(2KL)	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10
耐热级 JAC22	15	4K			15					6	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	—
	5P	6K	18~250(2K-2KL-4K)	±0.3	18~250(2K-2KL-4K)	±0.3	9~245.5(2KL)	10~245.5(2KL)	5~245.5(2K)	6~245.5(2K)	8	—	3 4
	10P		27~250(6K)		27~250(6K)		9~232(2K-4K)	10~232(2KL)	5~232(2KL)	6~232(2KL)	10	4 5 6	3 4 5 6 8 10

从孔加工详图中选择

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。

标准型

型号	最小单位1				T
代码	规格	A	B		
JAC01	3				3
JAC21	5	15~850	15~650		5
JAC21	10				10

JAC21-3-A100-B50-T3



● 优惠价
数量 1~4 5~
价格 100% 另行报价

交货期
7

请按图示订货

孔加工型

型号	规格	孔型	最小单位1		T	F(最小单位0.5)		G(最小单位0.5)		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套	
			A	B		通孔/螺纹套	沉孔	通孔/螺纹套	沉孔			M	L(插入长度)
JAC02	3	2K	18~850	18~650	3	9~845.5(2KL)	10~845.5(2KL)	5~845.5(2K)	6~845.5(2K)	3	—	—	—
JAC22	5	2KL	27~850(6K)	27~650(6K)	5	9~832(2K-4K)	10~832(2K-4K)	5~832(2KL)	6~832(2KL)	4	3 4	3 4	从孔加工详图中选择
JAC22	10				10	9~832(2K-4K)	10~832(2K-4K)	5~832(2KL)	6~832(2KL)	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10	从孔加工详图中选择

JAC02-3-2K-A100-B50-T3-F60-G20-N3

可选加工(孔加工型)

型号	规格	孔型	最小单位1		T	F(最小单位0.5)		G(最小单位0.5)		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套		可选加工代码
			A	B		通孔/螺纹套	沉孔	通孔/螺纹套	沉孔			M	L(插入长度)	
JAC02	3	2K	18~850	18~650	3	9~845.5(2KL)	10~845.5(2KL)	5~845.5(2K)	6~845.5(2K)	3	—	—	—	ECI GC() AA()
JAC22	5	2KL	27~850(6K)	27~650(6K)	5	9~832(2K-4K)	10~832(2K-4K)	5~832(2KL)	6~832(2KL)	4	3 4	3 4	从孔加工详图中选择	ECI GC() AA()
JAC22	10	4K			10	9~832(2K-4K)	10~832(2K-4K)	5~832(2KL)	6~832(2KL)	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10	从孔加工详图中选择	ECI GC() AA()

JAC02-3-2K-A100-B50-T3-F60-G20-N3-FC15

可选加工

型号	变更左端孔位	变更下端孔位	增加腰形孔
代码	FC()	GC()	AA()
选型方法	FC30	GC10	AA10-H50-J10
技术说明			
	① 最小单位1 ② FC取值范围为: 5~832。 ③ 2KL不适用。	① 最小单位1 ② GC取值范围为: 5~632。 ③ 2K、2KL不适用。	① 最小单位1 ② AA取值范围为: 10~120。