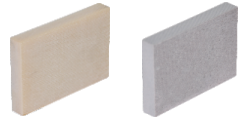


代码	类型	材质	颜色	使用环境温度	导热系数 (W/m.k)	抗压强度 (N/mm²) at23°C	抗折强度 (N/mm²) at23°C	密度 (g/cm³)
JAC01	标准级 孔加工型	树脂玻纤复合材料	淡黄色	常温~220°C	0.19	600	380	1.9
JAC02								
JAC21	耐热级 孔加工型	无机工程复合材料	银灰色	常温~600°C	0.12	400	200	2.1
JAC22								



标准型 JAC01 JAC21      孔加工型 JAC02 JAC22

2K(2孔)      2KL(2孔)      4K(4孔)      6K(6孔)

2-N(通孔)      2-N(通孔)      4-N(通孔)      6-N(通孔)

2-Z(沉孔)      2-Z(沉孔)      4-Z(沉孔)      6-Z(沉孔)

2-M(螺纹套)      2-M(螺纹套)      4-M(螺纹套)      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	10
耐热级 JAC21	15					15
	5P					5
	10P	15~250	±0.3	15~250	±0.3	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	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		孔型	最小单位1				最小单位0.5		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套	
代码	规格		A	B	T	F	G	M			L(插入长度)	
标准级 JAC02	3					3						
	5	2K				5	5~845.5(2KL)	5~845.5(2K)		3 4		
	10	2KL	15~850	+1.0 0	15~650	+1.0 0	10	6~832(2K·4K)	6~832(2KL·4K·6K)	4 5 6	3 4 5 6 8 10	
耐热级 JAC22	15	4K				15				6	4 5 6 8	
	5P	6K				5	5~245.5(2KL)	5~245.5(2K)		8	3 4	
	10P		15~250	±0.3	15~250	±0.3	10	6~232(2K·4K)	6~232(2KL·4K·6K)	10	4 5 6	

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		最小单位1				T
代码	规格	A	B			
JAC01	3					3
JAC21	5	15~850		15~650		5
JAC22	10					10

JAC21—3—A100—B50—T3

优惠价

数量	1~4	5~
价格	100%	另行报价

未标价(元)

交货期

7

孔加工型

型号		孔型	最小单位1				最小单位0.5		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套	
代码	规格		A	B	T	F	G	M			L(插入长度)	
JAC02	3	2K				3	5~845.5(2KL)	5~845.5(2K)				
JAC22	5	2KL	15~850		15~650	5	6~832(2K·4K)	6~832(2KL·4K·6K)	4 5	4 5 6	3 4 5 6 8 10	

JAC02—3—2K—A100—B50—T3—F60—G20—N3

可选加工(孔加工型)

型号		孔型	最小单位1				最小单位0.5		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套		可选加工代码
代码	规格		A	B	T	F	G	M			L(插入长度)		
JAC02	3	2K				3	5~845.5(2KL)	5~845.5(2K)				FC()	
JAC22	5	2KL	15~850		15~650	5	6~832(2K·4K)	6~832(2KL·4K·6K)	3 4	4 5 6	3 4 5 6 8 10	GC() AA()	

JAC02—3—4K—A100—B50—T3—F60—G20—N3—GC10

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()
技术说明	<p>选型方法 FC30</p> <p>① 最小单位1 ② FC取值范围为: 5~832。 ③ 2KL不适用。</p>	<p>选型方法 GC10</p> <p>① 最小单位1 ② GC取值范围为: 5~632。 ③ 2K、2KL不适用。</p>	<p>选型方法 AA10—H50—J10</p> <p>① 最小单位1 ② AA取值范围为: 10~120。</p>