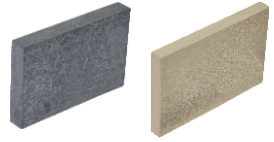


代码	类型	材质	颜色	使用环境温度	导热系数 (W/m.k)	抗压强度 (N/mm ²) at23°C	抗折强度 (N/mm ²) at23°C	密度 (g/cm ³)	
JAD01	防静电级	标准型	树脂玻纤复合材料	黑色	常温~310°C	0.22	360	380	1.9
JAD02	防静电级	孔加工型	树脂玻纤复合材料	黑色	常温~310°C	0.22	360	380	1.9
JAD11	高温级	标准型	无机工程复合材料	金灰色	常温~800°C	0.12	300	140	2.2
JAD12	高温级	孔加工型	无机工程复合材料	金灰色	常温~800°C	0.12	300	140	2.2



标准型
JAD01
JAD11

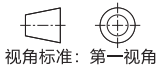
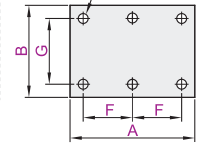
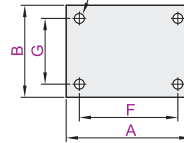
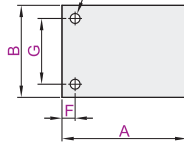
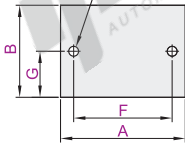
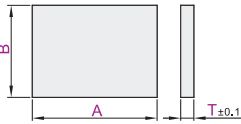
孔加工型
JAD02
JAD12

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)



① 螺纹孔加工仅适用JAD02, JAD12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			
代码	T	A	B	
防静电级 JAD01	3	15-650	±1	15-650
	5			
高温级 JAD11	10	15-650	±1	15-650
	15			

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

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		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	沉孔	通孔	沉孔			M	L(插入长度)
防静电级 JAD02	3 2K	18-650(2K-2K-4K)	±1	18-650(2K-2K-4K)	±1	9-636(2KL)	10-636(2KL)	5-640(2K)	6-640(2K)	3	—
	4					—	—	—	—	—	
高温级 JAD12	5 2KL	27-650(6K)	±1	27-650(6K)	±1	9-640(2K-4K)	10-640(2K-4K)	5-632(2KL)	6-632(2KL)	4	3 4
	6					—	—	—	—	—	—
	8					4 5 6	—	—	—	—	—
	10 4K	27-650(6K)	±1	27-650(6K)	±1	9-275(6K)	10-275(6K)	9-632(4K-6K)	10-632(4K-6K)	6	3 4 5 6 8 10
	15 6K					—	—	—	—	—	—

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		
代码	T	A	B
JAD01	3	15-650	15-650
JAD11	5		
	10		



优惠价
数量 1~4 5~
价格 100% 另行报价



交货期

7

JAD11-T3-A100-B50

孔加工型

型号	孔型	最小单位1		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	沉孔	通孔	沉孔			M	L(插入长度)
JAD02	3 2K	18-650	18-650	9-636(2KL)	10-636(2KL)	5-640(2K)	6-640(2K)	3	—	—	—
JAD12	5 2KL	27-650(2K-2K-4K)	27-650(2K-2K-4K)	9-640(2K-4K)	10-640(2K-4K)	5-632(2KL)	6-632(2KL)	4	—	3 4	从孔加工详图中选择
	10 4K			9-640(2K-4K)	10-640(2K-4K)	5-632(2KL)	6-632(2KL)	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10	从孔加工详图中选择

JAD02-T3-2K-A100-B50-F60-G20-N3

可选加工(孔加工型)

型号	孔型	最小单位1		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	沉孔	通孔	沉孔			M	L(插入长度)	
JAD02	3 2K	18-650	18-650	9-636(2KL)	10-636(2KL)	5-640(2K)	6-640(2K)	3	—	—	—	ECG GC() AA()
JAD12	5 2KL	27-650(2K-2K-4K)	27-650(2K-2K-4K)	9-640(2K-4K)	10-640(2K-4K)	5-632(2KL)	6-632(2KL)	4	—	3 4	从孔加工详图中选择	—
	10 4K			9-640(2K-4K)	10-640(2K-4K)	5-632(2KL)	6-632(2KL)	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10	从孔加工详图中选择	—

JAD02-T3-2K-A100-B50-F60-G20-N3-FC15

型号	变更左端孔位	变更下端孔位	增加椭圆形孔
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: 10-632。 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: 10-600。 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>