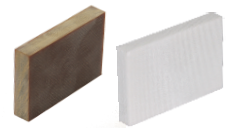


# 隔热板

- 高强度级
- 高温耐久级

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 <sup>2</sup> ) at 23°C	抗折强度 (N/mm <sup>2</sup> ) at 23°C	密度 (g/cm <sup>3</sup> )	
JAF01	高强度级	标准型	树脂玻纤复合材料	棕褐色	常温~300°C	0.21	420	600	1.85
JAF02	高强度级	孔加工型	树脂玻纤复合材料	棕褐色	常温~300°C	0.21	420	600	1.85
JAF21	高温耐久级	标准型	无机工程复合材料	银灰色	常温~500°C	0.12	400	200	2.1
JAF22	高温耐久级	孔加工型	无机工程复合材料	银灰色	常温~500°C	0.12	400	200	2.1



标准型  
JAF01  
JAF21

孔加工型  
JAF02  
JAF22

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 螺孔加工只针对JAF02, JAF22由于材料特性,不适合进行螺孔加工。

视角标准：第一视角

### 标准型

型号	规格	最小单位1		T
代码	规格	A	B	T
高强度级 JAF01	3			3
	5			5
	10	15-850	+1.0 0	15-650 +1.0 0
高温耐久级 JAF21	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
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		4.5	6	7.5	9	12	15
h		—	5	6	7	9	—			6	8	10	12	—	—

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0.5		T	最小单位0.5		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套	
			A	B		F	G			M	L(插入长度)
高强度级 JAF02	3				3						
	5	2K	15-850	+1.0 0	15-650	+1.0 0	5	5-845.5(2KL)	5-845.5(2K)	3 4	
	10	2KL					10	6-832(2K-4K)	6-832(2KL-4K-6K)	4 5 6 8 10	
高温耐久级 JAF22	15	4K			15			6	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	从孔加工 详图中选择
	5P	6K	15-250	±0.3	15-250	±0.3	5	5-245.5(2KL)	5-245.5(2K)	3 4	
	10P						10	6-116(6K)	6-232(2KL-4K-6K)	4 5 6	

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	规格	A	B	T
JAF01	5	15-850	15-650	3
JAF21	10			5

JAF21-3-A100-B50-T3

### 孔加工型

型号	规格	孔型	最小单位1		T	最小单位0.5		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套	
			A	B		F	G			M	L(插入长度)
JAF02	3	2K			3						
JAF22	5	2KL	15-850	15-650	5	5-845.5(2KL)	5-845.5(2K)	3		3 4	从孔加工 详图中选择
	10	4K			10	6-832(2K-4K)	6-832(2KL-4K-6K)	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10	

JAF22-10-2K-A300-B300-T10-F200-G200-Z4

### 可选加工

型号	规格	孔型	最小单位1		T	最小单位0.5		N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套		可选加工代码
			A	B		F	G			M	L(插入长度)	
JAF02	3	2K			3	5-845.5(2KL)	5-845.5(2K)	3				
JAF22	5	2KL	15-850	15-650	5	6-832(2K-4K)	6-832(2KL-4K-6K)	4	3 4		从孔加工 详图中选择	ECI GC() AA()
	10	4K			10			5	4 5 6	3 4 5 6 8 10		

JAF02-3-4K-A100-B100-T3-F60-G20-N3-FC10

### 技术说明

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
① 最小单位1	① FC取值范围为：5-832。	① 最小单位1	① 最小单位1
② 2KL不适用。	② GC取值范围为：5-632。	② 2K、2KL不适用。	② AA取值范围为：10-120。