



型号(1代码·2D) — 3P — 4B — 5L  
 DAEASA6 — P5.0 — B10 — L5  
 DAENSA8 — P12.0 — B15 — L8

■请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。



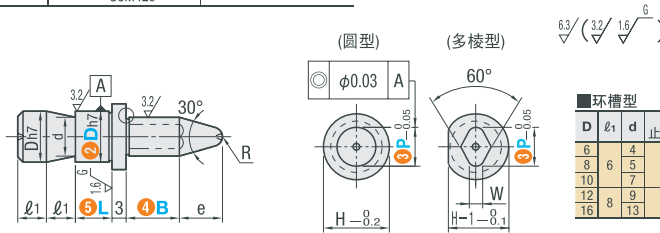
型号区分: 7天发货  
 交货期 代码

■带肩型



代码		材质	硬度
环槽型	形状		
DAEASA	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAEASD	多棱型		
DATEASA	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATEASD	多棱型		

代码		材质	硬度	表面处理
环槽型	形状			
DAASAL	圆型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DAASDL	多棱型			



型号		3P	4B	5L	H	R	W
1代码	2Dh7	最小单位0.1mm	最小单位1mm	最小单位1mm			
淬火(圆型)	0	3.0~8.0	2~30 (B≤P×4)	5~10	9	1	1~2
渗碳(圆型)	-0.012						
DAEASA	8	3.0~10.0					
DATEASA	10	4.5~12.0					
DAASAL	-0.015						
DAEASD	12	9.0~14.0			13	2	1~3
DATEASD	16	13.0~18.0			15	3	4
	-0.018				19	4	5

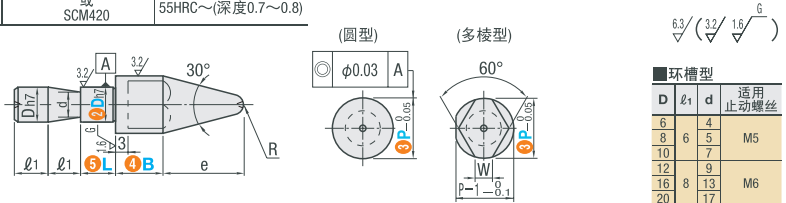
①W尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10: P<5.0时W=1·5.0≤P≤7.0时W=2·P>7.0时W=3

■无肩型



代码		材质	硬度
环槽型	形状		
DAENSA	圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAENS D	多棱型		
DATENSA	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATENS D	多棱型		

代码		材质	硬度	表面处理
环槽型	形状			
DANSAL	圆型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DANSDL	多棱型			



型号		3P	4B	5L	R	W
1代码	2Dh7	最小单位0.1mm	最小单位1mm	最小单位1mm		
淬火(圆型)	0	8.0~12.0	2~30	5~10	3	3
渗碳(圆型)	-0.012					
DAENSA	8	10.0~16.0				
DATENSA	10	12.0~20.0				
DANSAL	-0.015					
DAENS D	12	14.0~25.0			4	3.5
DATENS D	16	18.0~32.0			4	4
	-0.018				6	6
	20	22.0~35.0			8	8
	-0.021				8	9

①多棱型的B尺寸为5.0~。



型号(1代码·2D) — 3P — 4B — 5L — (KC·KD...etc.)  
 DAEASA10 — P10.0 — B15 — L10 — KD

可选加工	磨损槽加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更肩上部R	变更前端部角度
		带肩型 无肩型 $0^\circ$ $90^\circ$ $0^\circ$ $90^\circ$	带肩型 无肩型 $H-P \geq 2$ $H-1-0.1$		RTC $0.1$	RC
代码	MK	KC	KD	SC	RTC	RC
技术说明	B尺寸部分开设了4处槽。通过查看槽的减少状况，可轻松进行磨损管理。 ①仅适用于经淬火、渗碳淬火且为圆形的产品 ②与RTC并用时，槽从R值+1mm处开始。 槽深: 0.2mm(±0.05mm) 槽形状: V形槽(90°)	指定方法 KC 将基准位置设为0°。在转动90°的位置上进行单面止转加工。 ①仅多棱型适用 ②仅带肩型 H-P≥2	指定方法 KD 进行单面止转加工 ①仅圆型适用 ②KD与SC不可并用	指定方法 SC 追加扳手用平面加工。 H 9 11 13 15 19 H 7 8 11 13 17 ①仅带肩圆型适用	指定方法 RTC2 将退刀槽加工变更为下述R(选择)。 圆型 R1 R2 R3 ①仅带肩型适用 ②RTC<(H-1)/2 ③B≥5	指定方法 RC60 变更前端部角度。 间隔 60°·90°·120°