

■ 请按步骤①~⑧选择型号和参数后进行订购。



型号

① 代码 ② 前端形状 ③ D — ④ P — ⑤ B — ⑥ L — ⑦ A° — ⑧ E

DASANA A 6 — P6.8 — B14 — L8 — A30 — E2  
 DASATA B 8 — P7.5 — B15 — — A60



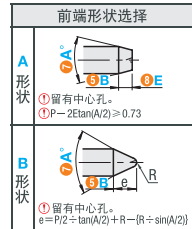
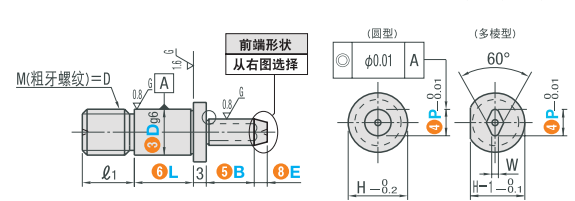
型号区分: 7 天发货

### ■ 外螺纹型



代码	材质	硬度
DASANA □	圆型	SCM435 淬火 35~40HRC
DASAND □	多棱型	SCM435 淬火 35~40HRC
DATSANA □	圆型	SCM415 或 SCM420 渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATSAND □	多棱型	SCM415 或 SCM420 渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理

代码	材质	硬度	表面处理
DAANAS □	圆型	35CrMo (SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)
DAANDS □	多棱型	35CrMo (SCM435)	35~40HRC (表面750HV~)



型号			④ P	⑤ B	⑥ L 选择	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状) 单位1mm	①	②	③	④
① 代码	② 前端形状	③ D <sub>96</sub>	最小单位0.1mm	最小单位1mm	( ) 尺寸仅限圆型			①	②	③	④
淬火 (圆型) DASANA	渗碳 (圆型) DATSANA	镀硬铬 (圆型) DAANAS	6 -0.004 -0.012	3.0~8.0	5 8 10	*30	6	9	1	1~2	
(多棱型) DASAND	(多棱型) DATSAND	(多棱型) DAANDS	8 -0.005 -0.014	3.0~10.0	5 8 10 12 15	60	10	11	1.5	1~2	
			10 -0.006 -0.014	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	90	12	13	2	1~3	
			12 -0.006 -0.017	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	120	18	13	2	1~3	
			10T	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18		15	15	3	4	
			16	13.0~18.0	(10) 12 15 18 20		18	19	4	5	

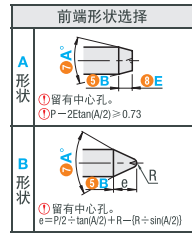
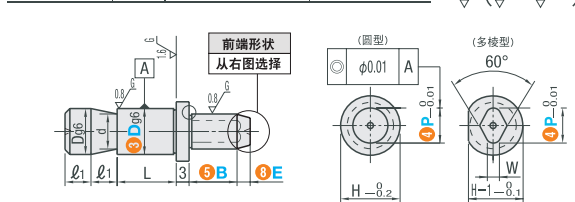
① W尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10·10T: P<5.0时W=1·5.0≤P≤7.0时W=2·P>7.0时W=3 ② 角度A°30为标准形状, 因此不可选择前端形状B。

### ■ 止动螺丝型



代码	材质	硬度
DASATA □	圆型	SCM435 淬火 35~40HRC
DASATD □	多棱型	SCM435 淬火 35~40HRC
DATSATA □	圆型	SCM415 或 SCM420 渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)
DATSATD □	多棱型	SCM415 或 SCM420 渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8)

代码	材质	硬度	表面处理
DAATAS □	圆型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)
DAATDS □	多棱型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)



型号			④ P	⑤ B	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状) 单位1mm	L	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
① 代码	② 前端形状	③ D <sub>96</sub>	最小单位0.1mm	最小单位1mm				①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
淬火 (圆型) DASATA	渗碳 (圆型) DATSATA	镀硬铬 (圆型) DAATAS	6 -0.004 -0.012	3.0~8.0	*30	8	8	9	4	1	M5	1~2		
(多棱型) DASATD	(多棱型) DATSATD	(多棱型) DAATDS	8 -0.005 -0.014	3.0~10.0	60	8	8	11	5	1.5	M5	1~2		
			10 -0.006 -0.014	4.5~12.0	90	10	8	13	7	2	M6	1~3		
			12 -0.006 -0.017	4.5~12.0	120	5	8	13	7	2	M6	1~3		
			10T	9.0~14.0		12	10	15	9	3	M8	4		
			16	13.0~18.0		12	10	19	13	4	M8	5		

① W尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10·10T: P<5.0时W=1·5.0≤P≤7.0时W=2·P>7.0时W=3



型号

① 代码 ② 前端形状 ③ D — ④ P — ⑤ B — ⑥ L — ⑦ A° — ⑧ E — (KC·KD...etc.)

DAANAS B 10 — P4.5 — B10 — L5 — A60 — KD

可选加工	磨槽加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更螺纹直径	变更螺纹长度	变更上部R
代码	MK	KC	KD	SC	MC	FC	RTC
技术说明	① R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。 ② 仅适用于经淬火、渗碳淬火且为圆形的产品。 ③ 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 H=1~2 ② 仅多棱型适用 ③ H-P≥2	指定方法 KD 进行单面止转加工。 ① H=1~2 ② 仅圆型适用 ③ KD与SC不可并用	指定方法 SC 追加扳手用平面加工。 ① H 9   11   13   15   19 ② H 7   8   11   13   17 ③ 仅圆型适用	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ① D2≤M<D Mmin3 ② 仅外螺纹型适用	指定方法 FC15 变更螺纹长度。 FC=最小单位1mm D6~10: M≤FC≤M×3 D12~16: M≤FC≤M×2.5 D20: M≤FC≤M×2 ③ 仅外螺纹型适用	指定方法 RTC1 将退刀槽加工变更为下述叫法。 ① 选择 R1 R2 R3 ② RTC≤(H-P)2 ③ B≥5时适用



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD 仕瑞达