选型示范

型号(❶代码·❷D) — ❸P — ❹B — ❺L — ❻T
DAFANA6 — P6.8 — B10.5 — L5 — T3.1

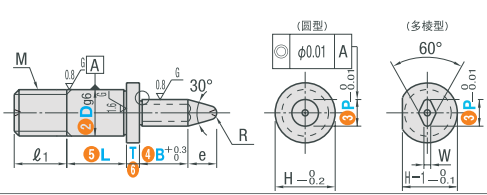
■请按步骤❶～❻选择型号和参数后进行订购。

交货期 型号区分：代码 7 天发货

■外螺纹型

代码 圆型	代码 多棱型	材质	硬度
DAFANA	DAFAND	SCM435	淬火 35～40HRC
DAFTANA	DAFTAND	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC～

代码 圆型	代码 多棱型	材质	硬度	表面处理
DAANAF	DAANDF	SCM435	35～40HRC (表面750HV～)	镀硬铬



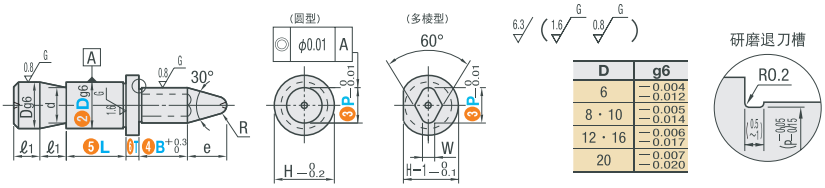
型号 ❶代码	❷D	❸P 最小单位0.1mm	❹B 最小单位0.1mm	❺L 最小单位1mm	❻T 最小单位0.1mm	ℓ1	H	R	M (粗牙螺纹)	W
淬火 (圆型) DAFANA (多棱型) DAFAND	3	3.0～ 4.0	2.0～16.0	5～10	2.0～10.0	5	6	1	M3	1～2
	4	3.0～ 5.0	2.0～20.0	5～10		6	7	1	M4	1～2
渗碳 (圆型) DAFTANA (多棱型) DAFTAND	5	3.0～ 6.0	2.0～24.0	5～10		6	8	1	M5	1～2
	6	3.0～ 8.0	2.0～28.0	5～10		6	9	1	M6	1～2
镀硬铬 (圆型) DAANAF (多棱型) DAANDF	8	3.0～10.0	2.0～35.0	5～10		10	11	1.5	M8	1～2
	10	5.0～12.0	3.0～35.0	8～15		12	13	2	M10	2～3
	12	7.0～14.0	3.0～35.0	10～18		15	15	3	M12	4
	16	13.0～18.0	5.0～35.0	12～20		18	19	4	M16	5
	20	16.0～22.0	5.0～35.0	15～20		22	23	4	M20	5

❶B≤P×4 ❶(W)尺寸 D8以下：P＞5.0时W＝2 D10：P＞7.0时W＝3

■止动螺丝型

代码 圆型	代码 多棱型	材质	硬度
DAFATA	DAFATD	SCM435	淬火 35～40HRC
DAFTATA	DAFTATD	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC～

代码 圆型	代码 多棱型	材质	硬度	表面处理
DAATAF	DAATDF	SCM435	35～40HRC (表面750HV～)	镀硬铬

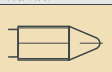
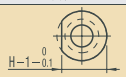
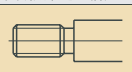


型号 ❶代码	❷D	❸P 最小单位0.1mm	❹B 最小单位0.1mm	❺L 最小单位1mm	❻T 最小单位0.1mm	ℓ1	H	d	R	适用止动螺丝型	W
淬火 (圆型) DAFATA (多棱型) DAFATD	6	3.0～ 8.0	2.0～28.0	5～10	2.0～10.0	8	9	4	1	M5	1～2
	8	3.0～10.0	2.0～35.0	5～10		8	11	5	1.5	M5	1～2
渗碳 (圆型) DAFTATA (多棱型) DAFTATD	10	5.0～12.0	3.0～35.0	8～15		8	13	7	2	M6	2～3
	12	7.0～14.0	3.0～35.0	10～18		10	15	9	3	M6	4
镀硬铬 (圆型) DAATAF (多棱型) DAATDF	16	13.0～18.0	5.0～35.0	10～20		10	19	13	4	M8	5
	20	16.0～22.0	5.0～35.0	10～20		10	23	17	4	M8	5

❶B≤P×4 ❶(W)尺寸 D6・D8：P＞5.0时W＝2 D10：P＞7.0时W＝3

可选加工

型号(❶代码·❷D) — ❸P — ❹B — ❺L — ❻T — (KC・KD・SC…etc.)
DAFANA6 — P6.8 — B10.5 — L5 — T3.1 — SC8

可选加工	磨损槽加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更前端部角度	螺纹根部退刀槽加工	变更肩上部R
							
代码	MK	KC	KD	SC	RC	NNC	RTC
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。 ❶仅适用于经淬火、渗碳淬火且为圆形的产品 ❶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。 ❶仅多棱型适用 ❶H−P≥2	指定方法 KD 进行单面止转加工 ❶仅圆型适用 ❶H−P≥2 ❶KD与SC不可并用	指定方法 SC10 追加扳手用平面加工。 SC＝最小单位1mm SC＞D SC＞P SC≤H−2 ❶仅圆型适用	指定方法 RC60 变更前端部角度。 选择 60°・90°・120°	指定方法 NNC 进行螺纹根部退刀槽加工。 ⊗止动螺丝型不适用	指定方法 RTC1 将退刀槽加工变更为下述R(选择)。 选择 R1 R2 R3 ❶RTC≤(H−P)/2 ❶B≥5时适用