

■ 请按步骤①~⑧选择型号和参数后进行订购。



型号

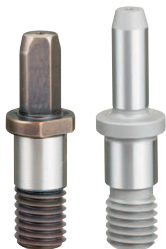
① 代码 ② 前端形状 ③ D — ④ P — ⑤ B — ⑥ L — ⑦ A° — ⑧ E

DASEANA A 16 — P14.2 — B21 — L15 — A60 — E2
DASEATA B 8 — P6.0 — B15 — A90



型号区分: 7 天发货

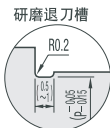
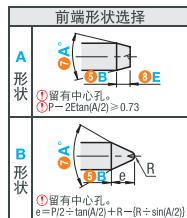
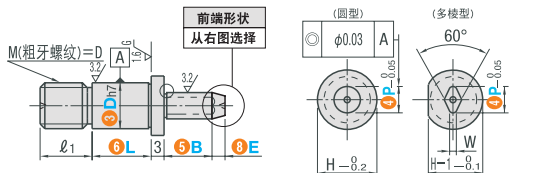
■ 外螺纹型



代码	材质	硬度
DASEANA □	圆型	SCM435
DASEAND □	多棱型	SCM435
DATSEANA □	圆型	SCM415 或 SCM420
DATSEAND □	多棱型	SCM415 或 SCM420

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

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$
 $\tan 15^\circ = 0.267$



型号		① 代码	② 前端形状	③ Dh7	④ P	⑤ B	⑥ L 选择	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状)	⑨ L1	H	R	W
淬火 (圆型)	渗碳 (圆型)	DASEANA	A (锥头型)	6	0	3.0~8.0	5 8 10	*30	1~10	6	9	1	1~2
				8	-0.012					3.0~10.0	5 8 10 12 15	60	10 11
镀硬铬 (圆型)	DASEANA	A (锥头型)	10	0	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	90	12 13 2	1~3	12 13	2	1~3	
			10T	-0.015	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	120	18 13 2	1~3	18 13	2	1~3	
(多棱型)	DASEAND	B (锥头R型)	12	0	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18				15	15	3	4
			16	-0.018	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。

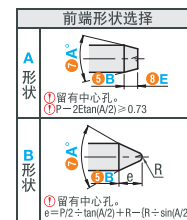
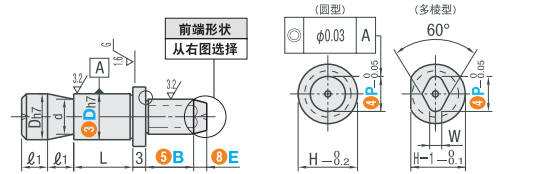
■ 止动螺丝型



代码	材质	硬度
DASEATA □	圆型	SCM435
DASEATD □	多棱型	SCM435
DATSEATA □	圆型	SCM415 或 SCM420
DATSEATD □	多棱型	SCM415 或 SCM420

代码	材质	硬度	表面处理
DALATAS □	圆型	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DALATDS □	多棱型	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬

参考: $\sin 15^\circ = 0.259$
 $\tan 15^\circ = 0.267$



型号		① 代码	② 前端形状	③ Dh7	④ P	⑤ B	⑦ A° 选择	⑧ E (A形状)	L	⑨ L1	H	d	R	适用止动螺丝	W	
淬火 (圆型)	渗碳 (圆型)	DASEATA	A (锥头型)	6	0	3.0~8.0	*30	1~10	8	8	9	4	1	M5	1~2	
				8	-0.012				3.0~10.0	8 8 11	5	1.5	M5	1~2		
镀硬铬 (圆型)	DASEATA	A (锥头型)	10	0	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	60	1~10	10	8	13	7	2	M6	1~3	
			10T	-0.015	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	90	1~10	5	8	13	7	2	M6	1~3	
(多棱型)	DASEATD	B (锥头R型)	12	0	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18				12	10	15	9	3	M8	4
			16	-0.018	13.0~18.0	(10) 12 15 18 20				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 ② 角度A°30为标准形状, 因此不可选择前端形状B。



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.)

DASEATA A 6 — P6.8 — B14 — — A30 — E2 SC

可选加工	磨损槽加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更螺纹直径	变更螺纹长度	变更上部R
可选加工							
代码	MK	KC	KD	SC	MC	FC	RTC
技术说明	8尺寸部分开设了4处槽, 通过查看槽的减少状况, 可轻松进行管理。 ① 仅适用于经淬火、渗碳、火且为圆形的产品 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 H-P≥2	指定方法 KD 进行单面止转加工。 ① H-P≥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	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ① D3≤M<D ② Mmm3 ③ 仅外螺纹型适用	指定方法 FC15 变更螺纹长度。 FC=最小槽底1mm D6~10: M≤FC≤M×3 D12~16: M≤FC≤M×2.5 D20: M≤FC≤M×2 ① 仅外螺纹型适用	指定方法 RTC1 将退刀槽加工变更为下述R(选择)。 ① 选择 R1 R2 R3 ② RTC≤(H-P)/2 ③ R>8时适用



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

