



型号(1代码·2D) — (3P) — (4B) — (5L)

DAANAR10 — P7.8 — B20
DATANAR8 — P12.0 — B40 — L10

■ 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
代码

■ 带肩型

代码		材质	硬度
外螺纹型	止动螺丝型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAANAR	DAATAR		
DATANAR	DATATAR	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺紋部防滲處理

代码		材质	硬度	表面处理
外螺纹型	止动螺丝型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DANARA	DATARA			

研磨退刀槽 R0.2

带表面处理时, 1.6^G 为 1.5^G

6.3 / (3.2 / 1.6 / 1.6^G)

● 外螺纹型: M (粗牙螺紋)= D , $H-1$ 0 -0.1, 6.3 , 3.2 , 1.6 , 1.6^G , 30° , 3 , $5L$, $4B$ +0.3 0, e

● 止动螺丝型: D , H , L_1 , 3 , 6.3 , 3.2 , 1.6 , 1.6^G , 30° , 3 , $4B$ +0.3 0, e

◎ $\phi 0.03$ | A $P=0.05$ $H-0.2$

型号	1 代码		2 Dh7	3 P	4 B	5 L 选择	ℓ	L_1	ℓ_1	H	d	R	适用止动螺丝
淬火 (外螺纹) DAANAR (止动螺丝) DAATAR	6	0	-0.012	5.0~8.0	20~30	5 8 10	6	8	8	9	4	1	M5
							8	8	11	5	1.5	M5	
	8	-0.015	4.5~12.0	20~40	5 8 10 12 15	10	10	8	13	7	2	M6	
						12	10	8	13	7	2	M6	
						14	10	8	13	7	2	M6	
						16	10	8	13	7	2	M6	
10	0	4.5~12.0	20~40	5 8 10 12 15	18	12	10	15	9	3	M8		
					20	12	10	15	9	3	M8		

■ 无肩型

代码		材质	硬度
外螺纹型	止动螺丝型	SCM435	淬火 35~40HRC
DANNAR	DANTAR		
DATNNAR	DATNTAR	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺紋部防滲處理

代码		材质	硬度	表面处理
外螺纹型	止动螺丝型	SCM435	35~40HRC (表面750HV~)	镀硬铬
DANARN	DATARN			

6.3 / (3.2 / 1.6^G)

● 外螺纹型: M (粗牙螺紋)= D , $H-1$ 0 -0.1, 6.3 , 3.2 , 1.6 , 1.6^G , 30° , 3 , $5L$, $4B$ +0.3 0, e

● 止动螺丝型: D , H , L_1 , 3 , 6.3 , 3.2 , 1.6 , 1.6^G , 30° , 3 , $4B$ +0.3 0, e

◎ $\phi 0.03$ | A $P=0.05$ $H-0.2$

型号	1 代码		2 Dh7	3 P	4 B	5 L 选择	ℓ	L_1	ℓ_1	d	R	适用止动螺丝
淬火 (外螺纹) DANNAR (止动螺丝) DANTAR	6	0	-0.012	8.0~12.0	30~50	5 8 10	6	8	8	4	3	M5
							8	8	8	5	4	M5
	8	-0.015	10.0~16.0	12.0~20.0	5 8 10 12 15	10	10	8	8	7	4	M6
						12	10	8	7	4	M6	
						14	10	8	7	5	M6	
						16	10	8	7	5	M6	
10	0	14.0~25.0	18.0~32.0	5 8 10 12 15 18	15	12	10	9	6	M8		
					18	12	10	13	8	M8		
12	-0.018	18.0~32.0	22.0~35.0	12 15 18 20	22	12	10	17	8	M8		
					20	12	10	17	8	M8		



型号(1代码·2D) — (3P) — (4B) — (5L) — (KD·SC·MC·RTC)

DAATAR8 — P6.8 — B20 — SC

可选加工	磨损槽加工	止转加工	扳手槽加工	变更螺纹直径	变更上部R	变更前端部角度
代码	MK	带肩型 ① $H-P \geq 2$ $H-1$ 0 -0.1 KD 无肩型	SC	MC	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仅适用于经济火、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 KD 进行单面止转加工 ③KD与SC不可并用	指定方法 SC 添加扳手用平面加工。 ④ H_1 H_2 H_3 H_4 H_5 H_6 H_7 H_8 H_9 H_{10} H_{11} H_{12} H_{13} H_{14} H_{15} H_{16} H_{17} H_{18} H_{19} H_{20} ⑤仅带肩型适用	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ① $D_3 < M < D$ ② $M_{min}3$ ③仅外螺纹适用	指定方法 RTC2 将退刀槽加工变更为下述选项。 ④选项 R1 R2 R3 ⑤仅带肩型适用 ⑥RTC < (H-P)/2	指定方法 RC60 变更前端部角度。 选项 60° · 90° · 120°