



型号(1)代码 · (2)固定部形状 · (3)D

(4)P — (5)B — (6)L
 — P7.8 — B15 — L8
 — P12.0 — B15

■请按步骤①~⑥选择型号和参数后进行订购。



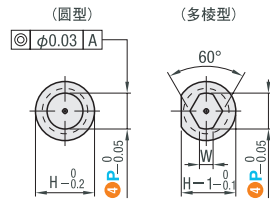
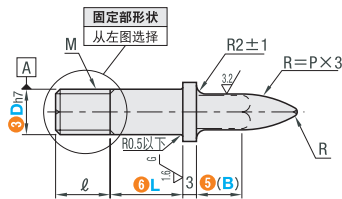
型号区分: 7 天发货
 代码

■带肩型



代码	固定部形状	形状	材质	硬度
DAATA		圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DAATD	N(外螺纹) T(止动螺丝)	多棱型	SCM435	淬火 35~40HRC
DATATA		圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATATD	B(螺栓固定)	多棱型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理

0.3 / (3/2 / 1.5 / 6)



1 代码	2 固定部形状	3 D _{n7}	4 P 最小单位 0.1mm	5 B 最小单位 1mm	6 L		L	L ₁	L ₂	d	适用 止动螺丝	M(粗牙螺纹) 螺栓固定型	H	R	W
					外螺纹选择 ()尺寸仅限圆型	螺栓固定 指定单位1mm									
淬火 (圆型) DAATA (多棱型) DAATD	N (外螺纹) T (止动螺丝) B (螺栓固定)	6	3.0~8.0	5~30 (B≤P×4)	5 8 10	—	6	8	8	4	M5	—	9	1	1(2)
		8	3.0~10.0	5~30 (B≤P×4)	(5) 8 10 12 15	12~20	10	8	8	5	M5	M4	11	1	1(2)
		10	4.5~12.0		(5) (8) 10 12 15	15~30	12	10	8	7	M6	M5	13	1	1~3
		12	4.5~12.0		(5) (8) 10 12 15	15~30	18	5	8	7	M6	M6	13	1	1~3
16	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18	15~30		15	12	10	9	M8	M5	15	1	4		
		0	13.0~18.0		(10) 12 15 18 20	20~40	18	12	10	13	M8	M8	19	2	5

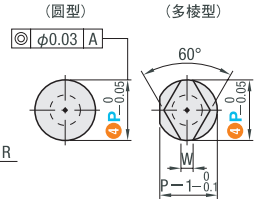
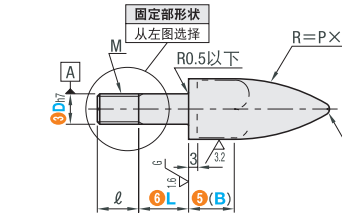
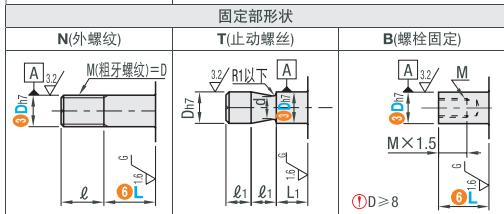
①W尺寸 D6·8·10·12; P<5.0时W=1 D10·12; P<5.0时W=1·5.0≤P≤7.0时W=2·P>7.0时W=3

■无肩型



代码	固定部形状	形状	材质	硬度
DANTAX		圆型	SCM435	淬火 35~40HRC
DANTD	N(外螺纹) T(止动螺丝)	多棱型	SCM435	淬火 35~40HRC
DATNTA		圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATNTD	B(螺栓固定)	多棱型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理

0.3 / (3/2 / 1.5 / 6)



1 代码	2 固定部形状	3 D _{n7}	4 P 最小单位 0.1mm	5 B 最小单位 1mm	6 L		L	L ₁	L ₂	d	适用 止动螺丝	M(粗牙螺纹) 螺栓固定型	R	W
					外螺纹选择 ()尺寸仅限圆型	螺栓固定 指定单位1mm								
淬火 (圆型) DANTAX (多棱型) DANTD	N (外螺纹) T (止动螺丝) B (螺栓固定)	6	9.0~12.0	5~30 (B≤P×3)	5 8 10	—	6	8	8	4	M5	—	—	3
		8	11.0~16.0	5~30 (B≤P×4)	(5) 8 10 12 15	10~20	10	8	8	5	M5	M4	2	3.5
		10	13.0~20.0		(5) (8) 10 12 15	10~30	12	10	8	7	M6	M5	4	4
		12	15.0~25.0		(8) 10 12 15 18	10~32	18	5	7	7	M6	M6	5	5
16	19.0~32.0	(10) 12 15 18 20	10~32		15	12	10	9	M8	M5	6	6		
		0	23.0~35.0		12 15 18 20	10~40	18	12	10	13	M8	M8	3	8
		0					22			17		M10		9



型号(1)代码 · (2)固定部形状 · (3)D — (4)P — (5)B — (6)L — (KC · SC · etc.)
 DAATDB8 — P4.5 — B10 — L12 — KC

可选加工	磨损伤加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更螺纹直径	螺纹根部退刀槽加工												
可选加工		带肩型 90° 无肩型 90° 	带肩型 3 无肩型 		MC 	NNC 												
代码	MK	KC	KD	SC	MC	NNC												
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，可轻松进行磨损伤加工。 ①仅适用于经淬火、渗碳淬火且为圆形的产品。 ②槽从顶端+1mm处开始。槽深: 0.2mm 槽形状: V形槽	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 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仅圆型适用 ②仅带肩型 H-P≥2 ③KD与SC不可并用	指定方法SC 追加扳手用平面加工。 <table border="1"> <tr><td>H</td><td>9</td><td>11</td><td>13</td><td>15</td><td>19</td></tr> <tr><td>H₁</td><td>7</td><td>8</td><td>11</td><td>13</td><td>17</td></tr> </table> ①仅带肩型适用	H	9	11	13	15	19	H ₁	7	8	11	13	17	指定方法MC8 变更螺纹直径。 ①D/3≤M<D Mmin3 ②仅外螺纹型适用	指定方法NNC 进行螺纹根部退刀槽加工。 ①仅外螺纹型适用
H	9	11	13	15	19													
H ₁	7	8	11	13	17													



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD 仕瑞达