



型号(①代码·②D) — ③P — ④B — ⑤L — ⑥T
DAFANA6 — P6.8 — B10.5 — L5 — T3.1

■请按步骤①~⑥选择
型号和参数后进行订购。



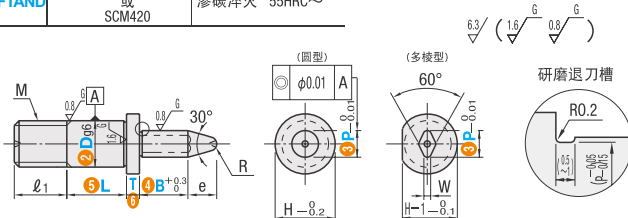
型号区分: 7 天发货

■外螺纹型



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

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



D	g6
3	-0.002 -0.008
4~6	-0.004 -0.012
8 · 10	-0.005 -0.014
12 · 16	-0.006 -0.017
20	-0.007 -0.020

定位销
夹具衬套
20

型号		③P	④B	⑤L	⑥T	l1	H	R	M	W
①代码	②D	最小单位0.1mm	最小单位0.1mm	最小单位1mm	最小单位0.1mm				(粗牙螺纹)	
淬火 (圆型) DAFANA (多棱型) DAFAND (多棱型)	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
	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
	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

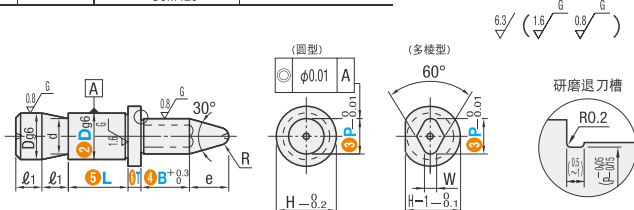
①B≤P×4 ①(W)尺寸 D8以下: P>5.0时W=2 D10: P>7.0时W=3

■止动螺丝型



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

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



D	g6
6	-0.004 -0.012
8 · 10	-0.005 -0.014
12 · 16	-0.006 -0.017
20	-0.007 -0.020

型号		③P	④B	⑤L	⑥T	l1	H	d	R	适用止动螺丝型	W
①代码	②D	最小单位0.1mm	最小单位0.1mm	最小单位1mm	最小单位0.1mm						
淬火 (圆型) DAFATA (多棱型) DAFATD (多棱型)	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
	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
	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

①B≤P×4 ①(W)尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10: P>7.0时W=3



型号(①代码·②D) — ③P — ④B — ⑤L — ⑥T — (KC·KD·SC...etc.)
DAFANA6 — P6.8 — B10.5 — L5 — T3.1 SC8

	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	变更肩部上R
可选加工							
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。 ①仅适用于经淬火、渗碳 淬火且为圆形的产品 ①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仅多棱型适用 ①H-P≥2	指定方法 KD 进行单面止转加工 ①仅圆型适用 ①H-P≥2 ①KD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 ①仅圆型适用	指定方法 RC60 进行螺纹根部退刀槽加 工。 [选择] 60°·90°·120° ①止动螺丝型不适用	指定方法 NNC 将退刀槽加工变更如下述 R[选择]。 [选择] R1 R2 R3 ①RTC≤(H-P)/2 ①B>5时适用	指定方法 RTC1 将退刀槽加工变更如下述 R[选择]。 [选择] R1 R2 R3 ①RTC≤(H-P)/2 ①B>5时适用



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523

SRD仕瑞达