■请按步骤❶～❽选择 型号和参数后进行订购。

选型示范

型号								
❶代码	❷前端形状	❸D	❹P	❺B	❻L	❼A°	❽E
DASEANA	A	16	P14.2	B21	L15	A60	E2
DASEATA	B	8	P6.0	B15		A90	

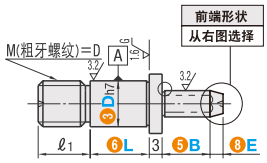
交货期 型号区分：代码 7 天发货

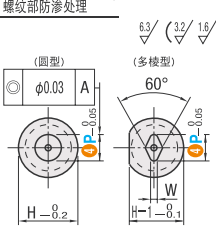
■外螺纹型

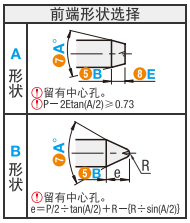
代码		材质	硬度
DASEANA□	圆型	SCM435	淬火 35～40HRC
DASEAND□	多棱型		
DATSEANA□	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC～(深度0.7～0.8) 螺纹部防渗处理
DATSEAND□	多棱型		

参考：sin15°=0.259
tan15°=0.267

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







型号 ❶代码			❷前端形状	❸Dh7		❹P 最小单位0.1mm	❺B 最小单位1mm	❻L选择 ( )尺寸仅限圆型	❼A° 选择	❽E(A形状) 单位1mm	ℓ1	H	R	W
淬火 (圆型) DASEANA	渗碳 (圆型) DATSEANA	镀硬铬 (圆型) DALANAS	A (锥头型)	6	0 −0.012	3.0～ 8.0	2～30 (B≤P×4)	5 8 10	＊30	1～10	6	9	1	1～2
				8	0 −0.015	3.0～10.0		5 8 10 12 15	60		10	11	1.5	1～2
				10		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15			12	13	2	1～3
(多棱型) DASEAND	(多棱型) DATSEAND	(多棱型) DALANDS	B (锥头R型)	10T		4.5～12.0		(5) (8) 10 12 15	90		18	13	2	1～3
				12	0 −0.018	9.0～14.0		(8) 10 12 15 18	120		15	15	3	4
				16		13.0～18.0		(10) 12 15 18 20			18	19	4	5

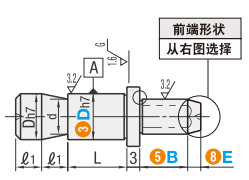
❶W尺寸 D6・D8：P＞5.0时W＝2 D10・10T：P＜5.0时W＝1・5.0≤P≤7.0时W＝2・P＞7.0时W＝3 ⊗角度A*30为标准形状，因此不可选择前端形状B。

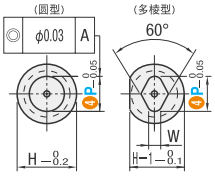
■止动螺丝型

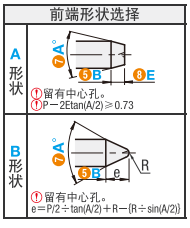
代码		材质	硬度
DASEATA□	圆型	SCM435	淬火 35～40HRC
DASEATD□	多棱型		
DATSEATA□	圆型	SCM415 或 SCM420	渗碳淬火 55HRC～(深度0.7～0.8)
DATSEATD□	多棱型		

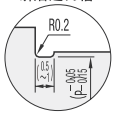
参考：sin15°=0.259
tan15°=0.267

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







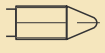
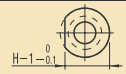
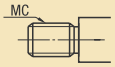
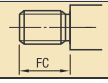


型号 ❶代码			❷前端形状	❸Dh7		❹P 最小单位0.1mm	❺B 最小单位1mm	❼A° 选择	❽E(A形状) 单位1mm	L	ℓ1	H	d	R	适用止动螺丝	W
淬火 (圆型) DASEATA	渗碳 (圆型) DATSEATA	镀硬铬 (圆型) DALATAS	A (锥头型)	6	0 −0.012	3.0～ 8.0	2～30 (B≤P×4)	＊30	1～10	8	8	9	4	1	M5	1～2
				8	0 −0.015	3.0～10.0		60		8	8	11	5	1.5	M5	1～2
				10		4.5～12.0				10	8	13	7	2	M6	1～3
(多棱型) DASEATD	(多棱型) DATSEATD	(多棱型) DALATDS	B (锥头R型)	10T		4.5～12.0		90		5	8	13	7	2	M6	1～3
				12	0 −0.018	9.0～14.0		120		12	10	15	9	3	M8	4
				16		13.0～18.0				12	10	19	13	4	M8	5

❶W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＝3 ⊗角度A*30为标准形状，因此不可选择前端形状B。

可选加工

型号									
❶代码	❷前端形状	❸D	❹P	❺B	❻L	❼A°	❽E	(KC・KD…etc.)
DASEATA	A	6	P6.8	B14		A30	E2	SC

	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	变更螺纹部长度	变更肩上部R
可选加工							
代码	MK	KC	KD	SC	MC	FC	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 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 ❶H−P≥2 ❶仅圆型适用 ❶KD与SC不可并用	指定方法 SC 追加扳手用平面加工。 H 9 11 13 15 19 H1 7 8 11 13 17 ❶仅圆型适用	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ❶D/3≤M＜D Mmin3 ❶仅外螺纹型适用	指定方法 FC15 变更螺纹部长度。 FC＝最小单位1mm D6～10 ： M≤FC≤M×3 D12・16： M≤FC≤M×2.5 D20 ： M≤FC≤M×2 ❶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)。 选择 R1 R2 R3 ❶RTC≤(H−P)/2 ❶B≥5时适用