



型号(①代码·②D) — ③P — ④B — ⑤L
 DATANAN8 — P3.9 — B11 — L12
 DATEAND12 — P9.2 — B19 — L10

■ 请按步骤①~⑤选择型号和参数后进行订购。



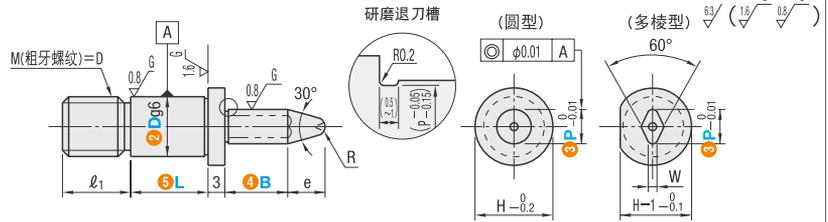
型号区分: 7天发货

■ 精密级



代码	材质	硬度
DATANAN	圆型	SCM415 渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATANDN	多棱型	SCM420
DAANAN	圆型	SCM435
DAANDN	多棱型	淬火 35~40HRC

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



型号		②Dg6	③P 单位0.1mm	④B 单位1mm	⑤L 选择 ()尺寸仅限圆型	ℓ ₁	H	R	W (多棱型)
淬火 (圆型)	渗碳 (圆型)	6	-0.004	3.0~8.0	5 8 10	6	9	1	1~2
		8	-0.012		5 8 10 12 15				
DAANAN (多棱型)	DATANAN (多棱型)	10	-0.005	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	10	11	1.5	1~2
		10T	-0.014		(5) (8) 10 12 15				
DAANDN (多棱型)	DATANDN (多棱型)	12	-0.006	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18	18	13	2	1~3
		16	-0.017		(10) 12 15 18 20				

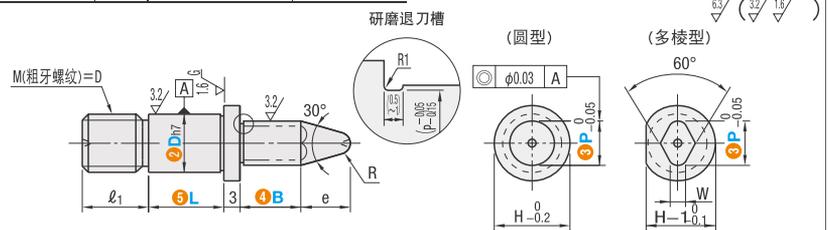
①多棱型的B尺寸为5.0~。 ②W尺寸 D6·D8: P>5.0时W=2 D10·10T: P<5.0时W=1·5.0≤P≤7.0时W=2·P>7.0时W=3

■ 普通级



代码	材质	硬度
DATEANA	圆型	SCM415 渗碳淬火 55HRC~(深度0.7~0.8) 螺纹部防渗处理
DATEAND	多棱型	SCM420
DAEANA	圆型	SCM435
DAEAND	多棱型	淬火 35~40HRC

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



型号		②Dh7	③P 单位0.1mm	④B 单位1mm	⑤L 选择 ()尺寸仅限圆型	ℓ ₁	H	R	W (多棱型)
淬火 (圆型)	渗碳 (圆型)	6	0	3.0~8.0	5 8 10	6	9	1	1~2
		8	-0.012		5 8 10 12 15				
DAEANA (多棱型)	DATEANA (多棱型)	10	0	4.5~12.0	(5) (8) 10 12 15	10	11	1.5	1~2
		10T	-0.015		(5) (8) 10 12 15				
DAEAND (多棱型)	DATEAND (多棱型)	12	0	9.0~14.0	(8) 10 12 15 18	18	13	2	1~3
		16	-0.018		(10) 12 15 18 20				

①多棱型的B尺寸为5.0~。 ②W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



型号(①代码·②D) — ③P — ④B — ⑤L — (KC·KD·SC·MC)
 DATANAN8 — P3.9 — B11 — L12 — KD

可选加工	变更止转位置	止转加工	扳手槽加工	变更螺纹直径	磨损槽加工
0°					
代码	KC	KD	SC	MC	MK
技术说明	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	指定方法 KD 进行单面止转加工。 ①H-P≥2 ②仅圆型适用	指定方法 SC 扳手用平面加工。 H 9 11 13 15 19 H 7 8 11 13 17 ①仅圆型适用	指定方法 MC8 变更螺纹直径。 ①D/3≤M<D M最小3	指定方法 MK 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 槽深: 0.2mm 槽形状: V形槽



邮箱: Service@srdfaa.com



传真: 0755-8957-5523