




型号 (1) 代码 · (2) D) — (3) P — (4) L
 DAKH8 — 5.9 — 12.0
 DAKHS10 — 8.0 — 17.0

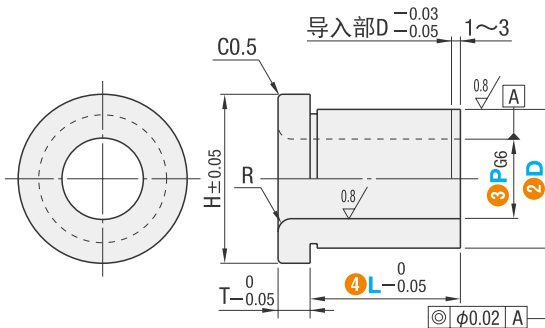
■ 请按步骤 ①~④ 选择型号和参数后进行订购。



型号区分: 代码 **7** 天发货



代码			材质	硬度
Dp6	Dm6	Dh7		
DAKH	DAKHM	DAKHS	高硬度不锈钢	35HRC~



D	p6	m6	h7
5	+0.020	+0.012	0
6	+0.012	+0.004	-0.012
7			
8	+0.024	+0.015	0
9	+0.015	+0.006	-0.015
10			
11			
12			
13			
14	+0.029	+0.018	0
15	+0.018	+0.007	-0.018
16			
18			
19			
20	+0.035	+0.021	0
21	+0.022	+0.008	-0.021
22			

型号		③ P 最小单位0.1mm	④ L 最小单位0.1mm	T	R	H	
① 代码	② D						
DAKH (p6) DAKHM (m6) DAKHS (h7)	5	2.0~3.0	5.0~7.5	2.5	0.5	9.0	
	6	2.0~4.0					
	7	2.0~5.0					
	8	3.0~6.0					
	9	3.0~6.5					
	10	4.0~8.0					
	11	4.0~9.0	5.0~17.0	3.0	11.0		
	12	6.0~10.0					
	13	6.0~10.0					
	14	6.0~11.0					
	15	8.0~12.5					
	16	8.0~12.5					
	18	10.0~14.0	5.0~35.0	4.0	12.0		
	19	12.0~15.0					
	20	12.0~15.0					
	21	12.0~15.0					
	22	12.0~17.0					
	22	12.0~17.0					
						1	13.5
						1	14.0
						1	15.0
						1	16.0
					1	17.0	
					1	18.0	
					1	19.0	
					2	22.0	
					2	24.0	
					2	25.0	



型号 (1) 代码 · (2) D) — (3) P — (4) L — (FC · NC · RN · CRN · etc)
 DAKH8 — 5.9 — 12.0 — RN
 DAKHS15 — 8.0 — 17.0 — TC4

	粘接剂储存槽加工	防脱落槽加工	内径RC倒角	内径R清角	粘接槽加工	内径R	变更肩厚	平面加工
可选加工								
代码	FC	NC	RN	CRN	RS	RC	TC	HT
技术说明	粘接剂储存槽加工。 指定方针 FC ① D ≥ P+3: 仅在衬套壁厚为1.5mm以上时适用。 ② 仅 L ≥ 10 适用	防脱落的槽加工。 指定方针 NC ① D ≥ P+3: 仅在衬套壁厚为1.5mm以上时适用。 ② 仅 L ≥ 15 时适用	对R进行C倒角处理(0.5以下)。 指定方针 RN	使R为清角。 指定方针 CRN ① 有时会有毛边。	加工粘接用槽。 ① 外径槽数 · L ≤ 13.0时 → 加工2个 · L > 13.0时 → 加工3个 指定方针 RS ① D ≤ 13时, D - P ≥ 3 ② D ≥ 14时, D - P ≥ 4 ③ L < 9.0 不适用	在两侧进行内径R加工。 指定方针 RC	指定单位1mm 指定方针 TC4 2 ≤ TC < T ① 全长缩短 T - TC 的长度。 ② 适用于 D ≥ 12	衬套外圆进行平面加工。 指定方针 HT ① 肩部不进行平面加工。 ② 适用于 D ≥ 6 ③ D - P ≥ 4