

D mm	真圓度 μm
<13	0.004
<20	0.005
<30	0.006

TYPE	公差	材質	熱處理	硬度	表面處理	備註
GKS001-A	g6	SUJ2	高週波	HRC58	-	適用於配合線性襯套 (請參閱線性襯套· 小型滾珠導件單元)
GKS001-B		SUS440C		HRC56		
GKS001-C		SUJ2		HRC58	硬鉻	
GKS001-D		SUS440C		HRC56		
CRS.A	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.A		SUS304	-	-	-	

D mm	淬火深度 (mm)	
	SUJ2	SUS440C
<10	0.5	0.5
<13	0.7	0.5
<20	0.7	0.7
<25	1.0	0.7

L mm	公差 mm
<6	±0.1
<30	±0.2
<120	±0.3
<400	±0.5
<1000	±0.8
<1500	±1.2

品號		g6公差	f8公差	L	C
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm	
(g6)	3	-0.002	-0.006	10~400	0.2
		-0.008	-0.020		
	4	-0.004	-0.010	10~400	0.2
		-0.012	-0.028		
5	5	-0.004	-0.010	10~400	0.2
		-0.012	-0.028		
6	6	-0.004	-0.010	20~600	0.5
		-0.012	-0.028		
8	8	-0.005	-0.013	20~800	0.5
		-0.014	-0.035		
10	10	-0.005	-0.013	20~800	0.5
		-0.014	-0.035		
12	12	-0.006	-0.016	20~1000	0.5
		-0.017	-0.043		


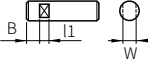
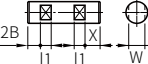
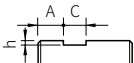
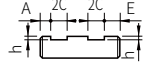
品號		g6公差	f8公差	L	C	
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm		
(g6)	13	-0.006	-0.016	25~1000	0.5	
		-0.017	-0.043			
	15	15	-0.006	-0.016	25~1000	0.5
			-0.017	-0.043		
16	16	-0.006	-0.016	30~1200	0.5	
		-0.017	-0.043			
18	18	-0.006	-0.016	30~1200	0.5	
		-0.017	-0.043			
20	20	-0.007	-0.020	30~1200	1.0	
		-0.020	-0.053			
25	25	-0.007	-0.020	35~1200	1.0	
		-0.020	-0.053			
30	30	-0.007	-0.020	35~1500	1.0	
		-0.020	-0.053			

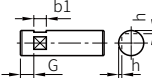
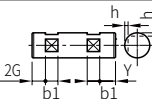
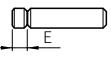
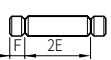


PS 備註

· CRS.A和SUSC.A的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE D - L 交期： 8 天

追加工

Alteration	Code	Spec.
	A	變更L尺寸公差 指定方法：A 使用A時，L尺寸可指定單位為0.1mm · $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ · $200 \leq L < 500 \rightarrow L \pm 0.05$ · $L \geq 500 \rightarrow L \pm 0.1$
	B	追加1處扳手槽 指定方法：B5 適用條件：適用於D=6以上 B=指定單位為1mm · $B + l1 \leq L$ · $B \geq 0$ · 不可與2B併用
	2B	追加2處扳手槽 指定方法：2B12-X8 適用條件：適用於D=6以上 2B, X=指定單位為1mm · $2B + X + l1 \times 2 < L$ · $2B(X) \geq 0$ · 無法在同一平面上加工，不可與B併用
	C	追加1處平面 指定方法：C10-A8 C, A=指定單位為1mm · $D \leq 30 : C \leq 5 \times D$ · $D \geq 35 : C \geq 3 \times D$ · $A = 0$ 或 $A \geq 2$ · 無法與2C併用
	2C	追加2處平面 指定方法：2C10-A8-E20 2C, A, E=指定單位為1mm · $D \leq 30 : 2C \leq 5 \times D$ · $D \geq 35 : 2C \geq 3 \times D$ · $A(E) = 0$ 或 $A(E) \geq 2$ · 無法在同一平面上加工，不可與C併用

Alteration	Code	Spec.
	G	追加1處90度平面 指定方法：G10 適用條件：適用於D=10~30 · 不可與2G併用
	2G	追加2處90度平面 指定方法：2G10-Y10 適用條件：適用於D=10~30 · 不可與G併用 · 無法在同一平面上加工
	E	追加1處V溝槽 指定方法：E8 適用條件：適用於D=6以上 · 不可與2E併用
	2E	追加2處V溝槽 指定方法：2E180-F8 適用條件：適用於D=6以上 · 不可與E併用
	F	追加鍵槽 指定方法：F10-G10 2F10-C8-F10-G10
	2F	適用條件： 僅限適用於D=12 · 16 · 20 · 25 · 30

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - 交期： 天
GKS001-A 6 - 161 - A