



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
GKS003-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)
GKS003-B		SUS440C		HRC56		
GKS003-C		SUJ2		HRC58		
GKS003-D		SUS440C		HRC56		
CRS.C	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.C		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 mm	f8公差 mm	L 指定單位1mm	L2 指定單位1mm	L1 MAX.	C	M
TYPE	D							
(g6) GKS003-A GKS003-B GKS003-C GKS003-D	3	-0.002 -0.008	-0.006 -0.020	25~197	3~15	200	0.2	3×0.5
	4	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~296	4~20	300	0.2	4×0.7
	5	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~396	4~25	400	0.2	5×0.8
	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~595	5~30	600	0.5	6×1.0
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~793	7~40	800	0.5	8×1.25
(f8) CRS.C SUSC.C	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~792	8~50	800	0.5	10×1.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~991	9~60	1000	0.5	12×1.75
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190	10~80	1200	0.5	16×2.0
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1187	13~100	1200	1.0	20×2.5
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1482	18~150	1500	1.0	30×3.5

PS. 備註

· CRS.C和SUSC.C的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] - L [] - L2 [] 交期： [8] 天
GKS003-A 8 - 605 - 35

追加工

Alteration	Code	Spec.																																				
	B	<p>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 ≤ L · B=0或B ≥ 2 · 不可與2B併用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>5</td><td>8</td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>10</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td>10</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> <tr><td>25</td><td>22</td><td>10</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> </tbody> </table>	D	W	l1	6	5	8	8	7	8	10	8	8	12	10	10	13	11	10	15	13	10	16	14	10	18	16	10	20	17	10	25	22	10	30	27	15
D	W	l1																																				
6	5	8																																				
8	7	8																																				
10	8	8																																				
12	10	10																																				
13	11	10																																				
15	13	10																																				
16	14	10																																				
18	16	10																																				
20	17	10																																				
25	22	10																																				
30	27	15																																				
	2B	<p>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 < L · 2B(X)=0或2B(X) ≥ 2 · 無法在同一平面上加工，不可與B併用</p>																																				
	C	<p>追加1處平面 指定方法：C10-E8 C,E=指定單位為1mm · D ≤ 30：C ≤ 5 × D D ≥ 35：C ≥ 3 × D · E=0或E ≥ 2 · 不可與2C併用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3-5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6-18</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-30</td><td>2</td></tr> </tbody> </table>	D	h	3-5	0.5	6-18	1	20-30	2																												
D	h																																					
3-5	0.5																																					
6-18	1																																					
20-30	2																																					
	2C	<p>追加2處平面 指定方法：2C10-A8-E20 2C,A,E=指定單位為1mm · D ≤ 30：2C ≤ 5 × D D ≥ 35：2C ≥ 3 × D · A(E)=0或A(E) ≥ 2 · 無法在同一平面上加工，不可與C併用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3-5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6-18</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-30</td><td>2</td></tr> </tbody> </table>	D	h	3-5	0.5	6-18	1	20-30	2																												
D	h																																					
3-5	0.5																																					
6-18	1																																					
20-30	2																																					

Alteration	Code	Spec.
	G	<p>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</p>
	2G	<p>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</p>
	F	<p>追加1處鍵槽 指定方法：F10-G10 適用條件： 僅限適用於D=12 · 16 · 20 · 30</p>

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - 交期： 天
 GKS003-A 8 - 605 - 35 - B5