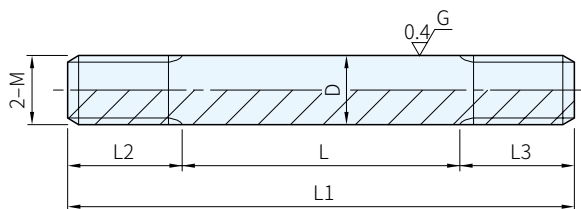


RoHS



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
GKS004-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)
GKS004-B		SUS440C		HRC56		
GKS004-C		SUJ2		HRC58		
GKS004-D		SUS440C		HRC56		
CRS.D	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.D		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	L3 指定單位1mm	L1 MAX.	M
TYPE	D							
(g6)	3	-0.002 -0.008	-0.006 -0.020	25~194	3~15	3~15	200	3×0.5
	4	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~292	4~20	4~20	300	4×0.7
	5	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~392	4~25	4~25	400	5×0.8
	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~590	5~30	5~30	600	6×1.0
(f8)	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~786	7~40	7~40	800	8×1.25
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~784	8~50	8~50	800	10×1.5
CRS.D SUSC.D	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~982	9~60	9~60	1000	12×1.75
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1180	10~80	10~80	1200	16×2.0
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1174	13~100	13~100	1200	20×2.5
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1464	18~150	18~150	1500	30×3.5

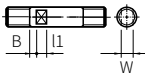
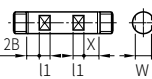
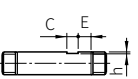
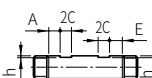
PS. 備註

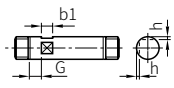
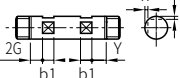
· CRS.D和SUSC.D的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] L [] L2 [] L3 [] 交期： 8 天

GKS004-A 4 - 105 - 15 - 20

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 · 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>16</td><td>14</td><td>10</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</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	16	14	10	20	17	10	30	27	15
D	W	l1																								
6	5	8																								
8	7	8																								
10	8	8																								
12	10	10																								
16	14	10																								
20	17	10																								
30	27	15																								
	2B	<p>追加2處扳手槽 指定方法：2B15 2B(X)=指定單位為1mm · 2B+X+l1 × 2 < L · 2B(X) ≥ 0 · 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>6-16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-30</td><td>2</td></tr> </tbody> </table>	D	h	3-5	0.5	6-16	1	20-30	2																
D	h																									
3-5	0.5																									
6-16	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>6-16</td><td>1</td></tr> <tr><td>20-30</td><td>2</td></tr> </tbody> </table>	D	h	3-5	0.5	6-16	1	20-30	2																
D	h																									
3-5	0.5																									
6-16	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>

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - - 交期： 天
 GKS004-A 4 - 105 - 15 - 20 - B5