

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
GKS007-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)
GKS007-B		SUS440C		HRC56		
GKS007-C		SUJ2		HRC58		
GKS007-D		SUS440C		HRC56		
CRS.G	f8	S45C	-	-	硬銻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.G		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	L2	L3	M=P	L1	C	R			
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm	MAX.					
(g6) GKS007-A GKS007-B GKS007-C GKS007-D	3	-0.002 -0.008	-0.006 -0.020	25~298	L2 MIN.=0	當P≤6 L3 MIN.=2	3	300	0.2	0.2		
	4	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~298			3 4	300	0.2	0.2		
	5	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~398			3 4	400	0.2	0.2		
	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~598			3 4 5	600	0.5	0.3		
(f8) CRS.G SUSC.G	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~797	L2 MAX.=L3-2	當P=8&10 L3 MIN.=3	3 4 5 6	800	0.5	0.3		
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~797			4 5 6 8	800	0.5	0.3		
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995			5 6 8 10	1000	0.5	0.3		
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995			當P≥12 L3 MIN.=5	5 6 8 10 12	1000	0.5	0.3	
	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995				5 6 8 10 12	1000	0.5	0.3	
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195			當P≥12 L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	5 6 8 10 12	1200	0.5	0.3
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195					5 6 8 10 12 16	1200	0.5	0.3
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195				6 8 10 12 16	1200	1.0	0.3	
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195				8 10 12 16 20 24	1200	1.0	0.3	
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1495				8 10 12 16 20 24	1500	1.0	0.3	


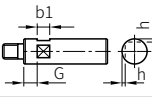
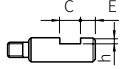
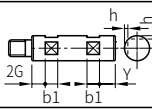
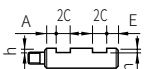
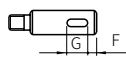
PS. 備註

· CRS.G和SUSC.G的外徑公差是f8，未熱處理

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

GKS007-A 12 - 405 - 16 - 25 - 8

追加工

Alteration	Code	Spec.	Alteration	Code	Spec.										
	A	<p>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 → L ± 0.03 200 ≤ L < 500 → L ± 0.05 L ≥ 500 → L ± 0.1 · 不適用於D-P ≤ 2時</p>		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>										
	C	<p>追加1處平面 指定方法：C10-E8 適用條件：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" data-bbox="624 386 706 473"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4-5</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>6-18</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20-40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	4-5	0.5	6-18	1	20-40	2	50	3		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>
D	h														
4-5	0.5														
6-18	1														
20-40	2														
50	3														
	2C	<p>追加2處平面 指定方法：2C8-A8-E4 適用條件：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" data-bbox="624 540 706 627"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4-5</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>6-18</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20-40</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	4-5	0.5	6-18	1	20-40	2	50	3		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 · 25 · 30</p>
D	h														
4-5	0.5														
6-18	1														
20-40	2														
50	3														

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - - - 交期： 天

GKS007-A 12-405-16-25-8-A