

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
GKS008-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)
GKS008-B		SUS440C		HRC56		
GKS008-C		SUJ2		HRC58		
GKS008-D		SUS440C		HRC56		
CRS.H	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.H		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	L4	M=P	L1 MAX.	L5	L6	C								
TYPE	D	mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm													
(g6)	6	-0.004	-0.010	25~598	L2 MIN.=0	當P≤6	L3 MIN.=2	0≤L4≤L-L5	3	4	5	600	8	5	0.5				
		-0.012	-0.028													25~797	3	4	5
	10	-0.005	-0.013	25~797								4	5	6	8				
		-0.014	-0.035													25~995	5	6	8
12	-0.006	-0.016	25~995	當P≤6	L2 MAX.=L3-2	當P=8&10	L3 MIN.=3	5	6	8	10	1000	10	11	0.5				
	13	-0.006														-0.043	25~995	當P=8 & 10	L2 MAX.=L3-3
15		-0.006	-0.016	25~995	當P≥12	L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	5	6	8	10	12	1000	10	13	0.5			
	16	-0.006	-0.043														25~1195	當P=8 & 10	L2 MAX.=L3-3
18		-0.006	-0.016	25~1195	當P≥12	L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	5	6	8	10	12	1200	10	16	0.5			
	20	-0.007	-0.020														25~1195	當P≥12	L2 MAX.=L3-5
25		-0.007	-0.053	25~1195	當P≥12	L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	8	10	12	16	20	1200	10	22	1.0			
	30	-0.007	-0.020														25~1495	當P≥12	L2 MAX.=L3-5
30		-0.020	-0.053	25~1495	當P≥12	L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	8	10	12	16	20	1500	15	27	1.0			


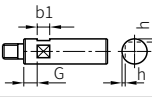
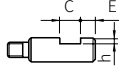
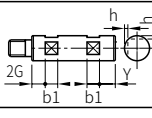
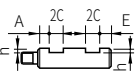
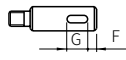
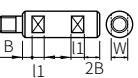
PS. 備註

· CRS.H和SUSC.H的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] L [] L2 [] L3 [] L4 [] M [] 交期： [8] 天

GKS008-A 8 - 140 - 20 - 30 - 40 - 5

追加加工

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</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"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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	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																																																			
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"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <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	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																																																			
6-18	1																																																			
20-40	2																																																			
50	3																																																			
	2B	<p>追加第2個扳手槽 指定方法：2B15 適用條件：僅限適用於附扳手槽 2B=指定單位為1mm · B+2B+l1×2<L · 2B≥0 ·無法在同一平面上加工</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>5</td> <td>8</td> <td>18</td> <td>16</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>8</td> <td>25</td> <td>22</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>10</td> <td>30</td> <td>27</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td>10</td> <td>35</td> <td>30</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td>10</td> <td>40</td> <td>36</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>10</td> <td>50</td> <td>41</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	l1	D	W	l1	6	5	8	18	16	10	8	7	8	20	17	10	10	8	8	25	22	10	12	10	10	30	27	15	13	11	10	35	30	15	15	13	10	40	36	20	16	14	10	50	41	20	<p>·追加加工可能會導致硬度降低</p>	
D	W	l1	D	W	l1																																															
6	5	8	18	16	10																																															
8	7	8	20	17	10																																															
10	8	8	25	22	10																																															
12	10	10	30	27	15																																															
13	11	10	35	30	15																																															
15	13	10	40	36	20																																															
16	14	10	50	41	20																																															

追加加工訂貨： TYPE [] D - [] - L - [L2] - [L3] - [L4] - M - [A] 交期： [8] 天

GKS008-A 8 - 140 - 20 - 30 - 40 - 5 - A