

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	D mm	淬火深度 (mm)		L mm	公差 mm	逃角尺寸表		
								SUJ2	SUS440C			M	D1	L2
GKS009-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)	<10	0.5	0.5	<6	±0.1	6	4.4	2
GKS009-B		SUS440C		HRC56			<13	0.7	0.5	<30	±0.2	8	6	3
GKS009-C		SUJ2		HRC58			<20	0.7	0.7	<120	±0.3	12	9.4	4
GKS009-D		SUS440C		HRC56			<25	1.0	0.7	<400	±0.5	16	13	4
CRS.K	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)	<1000			<1000	±0.8	20	16.4	5
SUSC.K		SUS304	-	-			<1500	±1.2	24	19.6	5			
									30	25	5			

品號		g6公差 mm	f8公差 mm	L 指定單位1mm	L3 指定單位1mm	M	L1 MAX.	C
TYPE	D							
(g6) GKS009-A GKS009-B GKS009-C GKS009-D	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~795	5 ≤ L3 ≤ M × 3	6	800	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~795		6 8	800	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995		6 8 10	1000	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995		6 8 10 12	1000	0.5
	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995		6 8 10 12	1000	0.5
(f8) CRS.K SUSC.K	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195		6 8 10 12	1200	0.5
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195		6 8 10 12 16	1200	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195		6 8 10 12 16	1200	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195		8 10 12 16 20 24	1200	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1495		8 10 12 16 20 24	1500	1.0


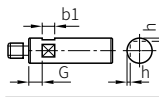
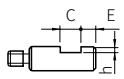
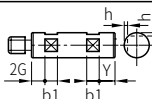
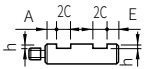
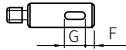
PS. 備註

· CRS.K和SUSC.K的外徑公差是f8，未熱處理

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

GKS009-A 16 - 250 - 25 - 10

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</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="624 386 706 454"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8-18</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	8-18	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												
8-18	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="624 540 706 608"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8-18</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	8-18	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												
8-18	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：

GKS009-A 16 - 250 - 25 - 10 - A