

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
GKS011-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)
GKS011-B		SUS440C		HRC56		
GKS011-C		SUJ2		HRC58		
GKS011-D		SUS440C		HRC56		
CRS.M	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.M		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	M & N	C	
TYPE	D						
(g6)	4	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	20~300	2	0.2	
	5	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	20~400	2.6 3	0.2	
	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	20~600	3	0.5	
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	20~800	3 4 5	0.5	
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	20~800	3 4 5 6	0.5	
GKS011-B	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	20~800	3 4 5 6	0.5	
GKS011-C	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8	0.5	
GKS011-D	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8	0.5	
(f8)	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1000	4 5 6 8	0.5	
	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1000	4 5 6 8 10	0.5	
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	30~1200	4 5 6 8 10	0.5	
	CRS.M	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	30~1200	4 5 6 8 10	0.5
	SUSC.M	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	30~1200	4 5 6 8 10 12	0.5
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	30~1200	4 5 6 8 10 12	0.5	
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	30~1200	4 5 6 8 10 12	1.0	
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	35~1200	4 5 6 8 10 12 16	1.0	
30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	35~1500	6 8 10 12 16 20	1.0		


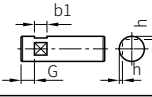
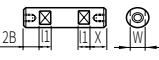
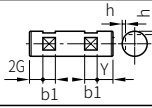
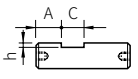
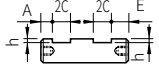
PS. 備註

· CRS.M和SUSC.M的外徑公差是f8，未熱處理

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

GKS011-A 16-300-8-6

追加加工

Alteration	Code	Spec.	Alteration	Code	Spec.										
	A	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		G	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										
M側 	2B	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+11 × 2 < L · 2B(X) ≥ 0 · 無法在同一平面上加工 · 不可與C併用		2G	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										
	C	追加1處平面 指定方法：C10-A8 適用條件：C, A=指定單位為1mm · D ≤ 30 : C ≤ 5 × D · D ≥ 35 : C ≥ 3 × D · E=0或A ≥ 2 · 無法與2C併用			<table border="1" data-bbox="624 550 706 627"> <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
D	h														
4-5	0.5														
6-18	1														
20-40	2														
50	3														
	2C	追加2處平面 指定方法：2C8-A8-E2 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			<table border="1" data-bbox="624 705 706 782"> <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
D	h														
4-5	0.5														
6-18	1														
20-40	2														
50	3														

· 追加加工可能會導致硬度降低

追加加工訂貨： - - - - 交期：

GKS011-A 16 - 300 - 8 - 6 - A