



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
GKS012-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)
GKS012-B		SUS440C		HRC56		
GKS012-C		SUJ2		HRC58		
GKS012-D		SUS440C		HRC56		
CRS.N	f8	S45C	-	-	硬銘	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.N		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	L1	M & N	L2	L3	C	
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm	指定單位1mm					
(g6)	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	20~600	0 ≤ L1 ≤ L - L2	3	8	5	0.5	
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	20~800		3 4 5	8	7	0.5	
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	20~800		3 4 5 6	8	8	0.5	
	GKS012-A	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043		20~1000	4 5 6 8	10	10	0.5
GKS012-B	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1000		4 5 6 8	10	11	0.5	
GKS012-C	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1000		4 5 6 8 10	10	13	0.5	
GKS012-D	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	30~1200		4 5 6 8 10	10	14	0.5	
(f8)	CRS.N	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043		30~1200	4 5 6 8 10 12	10	16	0.5
	SUSC.N	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053		30~1200	4 5 6 8 10 12	10	17	1.0
		25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053		35~1200	4 5 6 8 10 12 16	10	22	1.0
		30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	35~1500	6 8 10 12 16 20	15	27	1.0	

PS. 備註

· CRS.N和SUSC.N的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] L [] L1 [] M [] N 交期： [8] 天

GKS012-A 12 - 500 - 50 - 8 - 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</p> <table border="0"> <tr> <td>$L < 200$</td> <td>$\rightarrow L \pm 0.03$</td> </tr> <tr> <td>$200 \leq L < 500$</td> <td>$\rightarrow L \pm 0.05$</td> </tr> <tr> <td>$L \geq 500$</td> <td>$\rightarrow L \pm 0.1$</td> </tr> </table>	$L < 200$	$\rightarrow L \pm 0.03$	$200 \leq L < 500$	$\rightarrow L \pm 0.05$	$L \geq 500$	$\rightarrow L \pm 0.1$		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>																																																
$L < 200$	$\rightarrow L \pm 0.03$																																																										
$200 \leq L < 500$	$\rightarrow L \pm 0.05$																																																										
$L \geq 500$	$\rightarrow L \pm 0.1$																																																										
	C	<p>追加1處平面 指定方法：C10-A8 適用條件：C,A=指定單位為1mm</p> <table border="0"> <tr> <td>$D \leq 30$</td> <td>$C \leq 5 \times D$</td> </tr> <tr> <td>$D \geq 35$</td> <td>$C \geq 3 \times D$</td> </tr> <tr> <td>$C \leq L/2$</td> <td></td> </tr> <tr> <td>$A=0$或$A \geq 2$</td> <td></td> </tr> </table> <p>·無法與2C併用</p>	$D \leq 30$	$C \leq 5 \times D$	$D \geq 35$	$C \geq 3 \times D$	$C \leq L/2$		$A=0$ 或 $A \geq 2$			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>																																														
$D \leq 30$	$C \leq 5 \times D$																																																										
$D \geq 35$	$C \geq 3 \times D$																																																										
$C \leq L/2$																																																											
$A=0$ 或 $A \geq 2$																																																											
	2C	<p>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</p> <table border="0"> <tr> <td>$D \leq 30$</td> <td>$2C \leq 5 \times D$</td> </tr> <tr> <td>$D \geq 35$</td> <td>$2C \geq 3 \times D$</td> </tr> <tr> <td>$A(E)=0$或$A(E) \geq 2$</td> <td></td> </tr> </table> <p>·無法在同一平面上加工，不可與C併用</p>	$D \leq 30$	$2C \leq 5 \times D$	$D \geq 35$	$2C \geq 3 \times D$	$A(E)=0$ 或 $A(E) \geq 2$			2B	<p>追加第2個扳手槽</p> <table border="0"> <tr> <td>D</td> <td>W</td> <td>l1</td> <td>D</td> <td>W</td> <td>l1</td> </tr> <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> </table> <p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> $B+2B+l1 \times 2 < L$ $2B \geq 0$ <p>·無法在同一平面上加工</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
$D \leq 30$	$2C \leq 5 \times D$																																																										
$D \geq 35$	$2C \geq 3 \times D$																																																										
$A(E)=0$ 或 $A(E) \geq 2$																																																											
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																																																						

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - - - 交期：天
 GKS012-A 12 - 500 - 50 - 8 - 8 - A