

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
GKS013-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)
GKS013-B		SUS440C		HRC56		
GKS013-C		SUJ2		HRC58		
GKS013-D		SUS440C		HRC56		
CRS.P	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.P		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

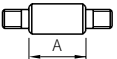
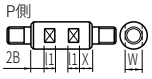

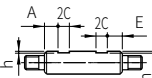
品號 TYPE	D	g6公差 mm	f8公差 mm	L 指定單位1mm	L2 & L4 指定單位1mm	L3 & L5 指定單位1mm	M=P & N=Q	L1 MAX.	C	R
(g6) GKS013-A GKS013-B GKS013-C GKS013-D	3	-0.002 -0.008	-0.006 -0.020	25~296			3	300	0.2	0.2
	4	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~296	L2 MIN.=0	當P≤6 L3 MIN.=2	3 4	300	0.2	0.2
	5	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~396	當P≤6		3 4	400	0.2	0.2
	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~596	L2 MAX.=L3-2	當P=8 & 10 L3 MIN.=3	3 4 5	600	0.5	0.3
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~794	當P=8 & 10 L2 MAX.=L3-3	當P≥12 L3 MIN.=5	3 4 5 6	800	0.5	0.3
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~794	當P≥12		4 5 6 8	800	0.5	0.3
(f8) CRS.P SUSC.P	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	5 6 8 10	1000	0.5	0.3
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	L4 MIN.=0	當P≤6 L5 MIN.=2	5 6 8 10 12	1000	0.5	0.3
	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	當Q≤6		5 6 8 10 12	1000	0.5	0.3
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190	L4 MAX.=L3-2	當P=8 & 10 L5 MIN.=3	5 6 8 10 12	1200	0.5	0.3
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190	當Q=8 & 10 L4 MAX.=L3-3	當P≥12 L5 MIN.=5	5 6 8 10 12 16	1200	0.5	0.3
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1190	當Q≥12		6 8 10 12 16	1200	1.0	0.3
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1190	L4 MAX.=L3-5	L5 MAX.=P×5	8 10 12 16 20 24	1200	1.0	0.3
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1490			8 10 12 16 20 24	1500	1.0	0.3

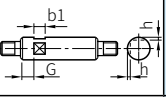
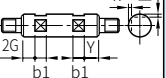
PS. 備註

· CRS.P和SUSC.P的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] L [] L2 [] L3 [] L4 [] L5 [] M [] N [] 交期： [8] 天
GKS013-A 12 - 600 - 25 - 40 - 40 - 50 - 8 - 10

追加加工

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																																																
	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																																																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>U</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>U</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	U	D	W	U	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	W	U	D	W	U																																													
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																																													
	C	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																																																
		<table border="1"> <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-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																																																
		<table border="1"> <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																																																	

Alteration	Code	Spec.
	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
	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

· 追加加工可能會導致硬度降低

追加加工訂貨： - - - - - - - -

GKS013-A 12 - 600 - 25 - 40 - 40 - 50 - 8 - 10 - A

交期： 天