

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
GKS014-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)
GKS014-B		SUS440C		HRC58		
GKS014-C		SUJ2		HRC58		
GKS014-D		SUS440C		HRC56		
CRS.Q	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.Q		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 & L4	L3 & L5	L6	M=P & N=Q	L1 MAX.	L7	L8	C
TYPE	D mm	mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm					
(g6) GKS014-A GKS014-B GKS014-C GKS014-D	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~596	L2 MIN.=0	當P≤6 L3 MIN.=2	3 4 5	600	8	5	0.5
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~794	當P≤6 L2 MAX.=L3-2	當P=8 & 10 L3 MIN.=3	3 4 5 6	800	8	7	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~794	當P=8 & 10 L2 MAX.=L3-3	當P≥12 L3 MIN.=5	4 5 6 8	800	8	8	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	當P≥12 L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	5 6 8 10	1000	10	10	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	當P≥12 L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5	5 6 8 10 12	1000	10	11	0.5
(f8) CRS.Q SUSC.Q	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	0≤L6≤L-L7		5 6 8 10 12	1000	10	13	0.5
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190	L4 MIN.=0	當P≤6 L5 MIN.=2	5 6 8 10 12	1200	10	14	0.5
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190	當Q≤6 L4 MAX.=L3-2	當P=8 & 10 L5 MIN.=3	5 6 8 10 12 16	1200	10	16	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1190	當Q=8 & 10 L4 MAX.=L3-3	當P≥12 L5 MIN.=5	6 8 10 12 16	1200	10	17	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1190	當Q≥12 L4 MAX.=L3-5	L5 MAX.=P×5	8 10 12 16 20 24	1200	10	22	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1490			8 10 12 16 20 24	1500	15	27	1.0

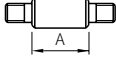
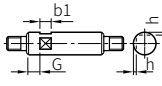
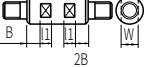
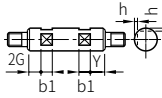

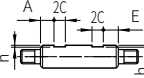
PS. 備註

· CRS.Q和SUSC.Q的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] L [] L2 [] L3 [] L4 [] L5 [] L6 [] M [] N [] 交期： 8 天

GKS014-A 10 - 350 - 30 - 40 - 30 - 40 - 25 - 6 - 8

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>																																																
	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 + 1 × 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>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		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	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	<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																																											
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																																											
D	h																																																				
6-18	1																																																				
20-40	2																																																				
50	3																																																				

· 追加加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - - - - - - -
 GKS014-A 10 - 350 - 30 - 40 - 30 - 40 - 25 - 6 - 8 - A

交期： 天