

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
GKS017-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)
GKS017-B		SUS440C		HRC56		
GKS017-C		SUJ2		HRC58		
GKS017-D		SUS440C		HRC56		
CRS.T	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.T		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	公差		L 指定單位 1mm	L2 指定單位 1mm	L3 指定單位 1mm	M=P	N	L1 MAX.	C	R
		g6 mm	f8 mm								
(g6) GKS017-A GKS017-B GKS017-C GKS017-D	4	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~298	L2 MIN.=0 當P≤6 L3 MIN.=2	當P≤6 L3 MIN.=2	3 4	2	300	0.2	0.2
	5	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~398			3 4 5	2.6 3	400	0.2	0.2
	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~598			3 4 5 6	3	600	0.5	0.3
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~797			3 4 5 6 8	3 4 5	800	0.5	0.3
(f8) CRS.T SUSC.T	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~797	當P≤6 L2 MAX.=L3-2	當P=8&10 L3 MIN.=3	4 5 6 8 10	3 4 5 6	800	0.5	0.3
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995	當P=8&10 L2 MAX.=L3-3	當P=8&10 L3 MIN.=3	5 6 8 10 12	4 5 6 8	1000	0.5	0.3
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995	當P=8&10 L2 MAX.=L3-3	當P=8&10 L3 MIN.=3	5 6 8 10 12	4 5 6 8	1000	0.5	0.3
	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995	當P≥12 L2 MAX.=L3-3	當P≥12 L3 MIN.=5	5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	1000	0.5	0.3
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195	當P≥12 L2 MAX.=L3-5	當P≥12 L3 MIN.=5	5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	1200	0.5	0.3
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195	當P≥12 L2 MAX.=L3-5	當P≥12 L3 MAX.=P×5	5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1200	0.5	0.3
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12	1200	1.0	0.3
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	1200	1.0	0.3
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1495			8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20	1500	1.0	0.3


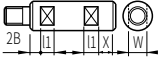
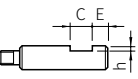
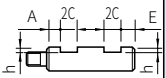
PS. 備註

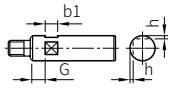
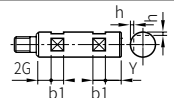
· CRS.T和SUSC.T的外徑公差是f8，未熱處理

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

GKS017-A 10-420-6-30-8-8

追加加工

Alteration	Code	Spec.																																																
	A	<p><b>變更L尺寸公差</b>                      指定方法：A                      使用A時，L尺寸可指定單位為0.1mm                      · L&lt;200 → L±0.03                      200≤L&lt;500 → L±0.05                      L≥500 → L±0.1</p>																																																
	2B	<p><b>追加2處扳手槽</b>                      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&lt;L                      · 2B(X)≥0                      · 無法在同一平面上加工</p> <table border="1" data-bbox="589 386 706 511"> <thead> <tr> <th>D</th><th>W</th><th>11</th><th>D</th><th>W</th><th>11</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	11	D	W	11	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	11	D	W	11																																													
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><b>追加1處平面</b>                      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="624 550 699 627"> <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	<p><b>追加2處平面</b>                      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="624 705 699 782"> <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																																																	

Alteration	Code	Spec.
	G	<p><b>追加1處90度平面</b>                      指定方法：G10                      適用條件：適用於D=10~30                      · 不可與2G併用</p>
	2G	<p><b>追加2處90度平面</b>                      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>

· 追加加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨：  -  -  -  -  -  -   
 GKS017-A 10-420-6-30-8-8-A

交期： 天