

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
GKS018-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)
GKS018-B		SUS440C		HRC56		
GKS018-C		SUJ2		HRC58	硬鉻	
GKS018-D		SUS440C		HRC56		
CRS.U	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.U		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	f8	L	L2	L3	L4	M=P	N	L1 MAX.	L5	L6	C
		公差 mm	公差 mm	指定單位 1mm	指定單位 1mm	指定單位 1mm	指定單位 1mm						
(g6) GKS018-A GKS018-B GKS018-C GKS018-D	6	-0.004 -0.012	-0.010 -0.028	25~598	L2 MIN.=0	當P≤6 L3 MIN.=2	0≤L4≤L5	3 4 5 6	3	600	8	5	0.5
	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~797				3 4 5 6 8	3 4 5	800	8	7	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~797				4 5 6 8 10	3 4 5 6	800	8	8	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995				5 6 8 10 12	4 5 6 8	1000	10	10	0.5
(f8) CRS.U SUSC.U	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995	L2 MAX.=L3-2	當P=8&10 L3 MIN.=3	0≤L4≤L5	5 6 8 10 12	4 5 6 8	1000	10	11	0.5
	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995	當P=8&10	5 6 8 10 12		4 5 6 8 10	1000	10	13	0.5	
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195	L2 MAX.=L3-3	當P≥12 L3 MIN.=5		5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	1200	10	14	0.5
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195	當P≥12	5 6 8 10 12 16		4 5 6 8 10 12	1200	10	16	0.5	
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1195	L2 MAX.=L3-5	L3 MAX.=P×5		6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12	1200	10	17	1.0
	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	10	22	1.0		
	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	15	27	1.0		


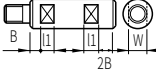
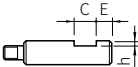
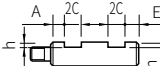
PS. 備註

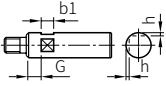
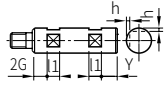
· CRS.U和SUSC.U的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE D L L2 L3 L4 M N 交期： 8 天

GKS018-A 8 - 360 - 20 - 25 - 30 - 6 - 5

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
	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
	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

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

追加工訂貨： - - - - - - -
GKS018-A 8 - 360 - 20 - 25 - 30 - 6 - 5 - A

交期： 天