

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	D mm	淬火深度 (mm)		L mm	公差 mm	逃角尺寸表		
								SUJ2	SUS440C			M	D1	L2
GKS020-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)	<10	0.5	0.5	<6	±0.1	6	4.4	2
GKS020-B		SUS440C		HRC56			<13	0.7	0.5	<30	±0.2	8	6	3
GKS020-C		SUJ2		HRC58			<20	0.7	0.7	<120	±0.3	10	7.7	3
GKS020-D		SUS440C		HRC56			<20	0.7	0.7	<120	±0.3	12	9.4	4
CRS.W	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)	<25	1.0	0.7	<400	±0.5	16	13	4
SUSC.W		SUS304	-	-			<1000	±0.8	20	16.4	5			
							<1500			<1500	±1.2	30	25	5

品號		g6公差	f8公差	L	L3	L4	M	N	L1 MAX.	L5	L6	C	
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm							
(g6)	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~795	5 ≤ L3 ≤ M × 3	0 ≤ L4 ≤ L - L5	6	3 4 5	800	8	7	0.5	
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~795			6 8	3 4 5 6	800	8	8	0.5	
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995			6 8 10	4 5 6 8	1000	10	10	0.5	
	GKS020-A	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043			25~995	6 8 10 12	4 5 6 8	1000	10	11	0.5
GKS020-B	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~995			6 8 10 12	4 5 6 8 10	1000	10	13	0.5	
GKS020-C	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195			6 8 10 12	4 5 6 8 10	1200	10	14	0.5	
GKS020-D	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1195			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1200	10	16	0.5	
(f8)	CRS.W	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053			25~1195	6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	1200	10	17	1.0
	SUSC.W	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053			25~1193	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			25~1493	8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	1500	15	27	1.0

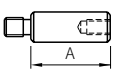
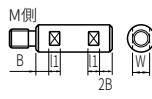
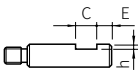
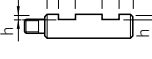
PS. 備註

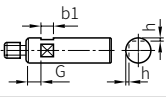
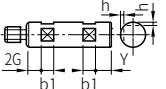
· CRS.W和SUSC.W的外徑公差是f8，未熱處理

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

GKS020-A 15 - 620 - 20 - 30 - 10 - 8

追加工

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

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - - - -
GKS020-A 15 - 620 - 20 - 30 - 10 - 8 - A

交期： 天