

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
GKS024-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)
GKS024-B		SUS440C		HRC56		
GKS024-C		SUJ2		HRC58		
GKS024-D		SUS440C		HRC56		
CRS.AB	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.AB		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	D1	L	L2	L3	M	N	L1 MAX.	L4	L5	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) GKS024-A GKS024-B GKS024-C GKS024-D	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	6	25~798	2≤L2≤D1×4	0≤L3≤L-L4	3	3 4 5	800	8	7	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	6~8	25~798			3 4 5	3 4 5 6	800	8	8	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~10	25~998			3 4 5 6	4 5 6 8	1000	10	10	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~11	25~998			3 4 5 6 8	4 5 6 8	1000	10	11	0.5
15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~13	25~998	3 4 5 6 8 10			4 5 6 8 10	1000	10	13	0.5	
16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~14	25~1198	3 4 5 6 8 10			4 5 6 8 10	1200	10	14	0.5	
(f8) CRS.AB SUSC.AB	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	8~16	25~1198			4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	1200	10	16	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	8~17	25~1198			4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	1200	10	17	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	8~22	25~1198			4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	1200	10	22	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	9~27	25~1498			5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	1500	15	27	1.0


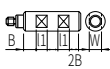
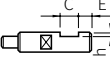
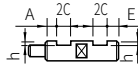
PS. 備註

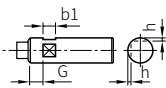
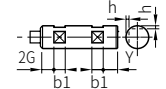
· CRS.AB和SUSC.AB的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D-[] D1-[] L-[] L2-[] L3-[] M-[] N [] 交期： [8] 天

GKS024-A 12 - 10 - 588 - 30 - 36 - 6 - 6

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： · 2B=指定單位為1mm · B+2B+l1×2 < 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

追加加工訂貨： -------

GKS024-A 12 - 10 - 588 - 30 - 36 - 6 - 6 - A

交期：天