

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	Pitch	D2	L2	
GKS025-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	1.0	4.4	2	
GKS025-B		SUS440C		HRC56			<13	0.7	0.5	<30	±0.2	8	1.25	6	3	
GKS025-C		SUJ2		HRC58			硬銘	<20	0.7	0.7	<120	±0.3	10	1.5	7.7	3
GKS025-D		SUS440C		HRC56				<20	0.7	0.7	<120	±0.3	12	1.75	9.4	4
CRS.AC	f8	S45C	-	-	硬銘	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	2.0	13	4	
SUSC.AC		SUS304	-	-			<1000	±0.8	20	2.5	16.4	5				
							<25			<1500	±1.2	30	3.5	25	5	

品號		g6 公差 mm	f8 公差 mm	D1 指定單位 1mm	L 指定單位 1mm	L3 指定單位 1mm	L4 指定單位 1mm	M	L1 MAX.	C
TYPE	D									
(g6) GKS025-A GKS025-B GKS025-C GKS025-D	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	M<D1<D	25~790	Pitch×3+L2≤L3≤M×3	10≤L4≤D1×5	6	800	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035		25~790			6 8	800	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043		25~990			6 8 10	1000	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043		25~990			6 8 10	1000	0.5
15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990		6 8 10 12			1000	0.5	
16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190		6 8 10 12			1200	0.5	
(f8) CRS.AC SUSC.AC	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043		25~1190			6 8 10 12 16	1200	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053		25~1190			6 8 10 12 16	1200	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053		25~1190			8 10 12 16 20	1200	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053		25~1490			8 10 12 16 20 24	1500	1.0


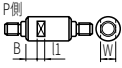
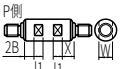
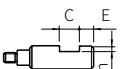
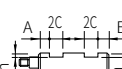
PS. 備註

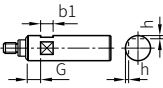
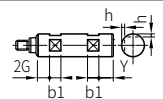

· CRS.AC和SUSC.AC的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [ ] D-[ ] D1-[ ] L-[ ] L3-[ ] L4-[ ] M [ ] 交期： [ 8 ] 天

GKS025-A 12 - 9 - 350 - 20 - 36 - 8

追加工

Alteration	Code	Spec.
	A	<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 < 200 → L ± 0.03 · 200 ≤ L < 500 → L ± 0.05 · L ≥ 500 → L ± 0.1
	B	<b>追加1處扳手槽</b> 指定方法：B5 適用條件： · B=指定單位為1mm · B+I1 ≤ L · B ≥ 0 · 不可與2B併用
	2B	<b>追加2處扳手槽</b> 指定方法：2B12-X8 適用條件： · 2B, X=指定單位為1mm · 2B+X+I1 × 2 < L · 2B(X) ≥ 0 · 無法在同一平面上加工 · 不可與B併用 · 不適用於一端軸頸外螺牙型
	C	<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 · 不適用於兩端軸頸外螺牙型
	2C	<b>追加2處平面</b> 指定方法：2C10-A8-E20 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 · 不適用於兩端軸頸外螺牙型

Alteration	Code	Spec.
	G	<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
	2G	<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
	F	<b>追加1處鍵槽</b> 指定方法：F10-G10 適用條件： · 僅限適用於D=12 · 16 · 20 · 25 · 30 · 不適用於兩端軸頸外螺牙型

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨：   -  -  -  -  -  -

GKS025-A 12 - 9 - 350 - 20 - 36 - 8 - A

交期： 天