

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
GKS026-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)
GKS026-B		SUS440C		HRC56		
GKS026-C		SUJ2		HRC58		
GKS026-D		SUS440C		HRC56		
CRS.AD	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.AD		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		D1 指定單位 1mm	L 指定單位 1mm	L2 指定單位 1mm	L3 指定單位 1mm	L4 指定單位 1mm	M	N=P	L1 MAX.	C
		g6 mm	f8 mm									
(g6) GKS026-A GKS026-B GKS026-C GKS026-D	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	6	L MIN.=25 L MAX.= L1 MAX.=L2-L4	2≤L2≤D1×4	L3 MIN.=0 L3 MAX.=L4-2	當P≤6 L4 MIN.=2	3	3 4 5 6 8	800	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	6~8					3 4 5	4 5 6 8 10	800	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~10					3 4 5 6	5 6 8 10 12	1000	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~11					3 4 5 6 8	5 6 8 10 12	1000	0.5
15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~13	3 4 5 6 8 10					5 6 8 10 12	1000	0.5	
16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~14	3 4 5 6 8 10					5 6 8 10 12 16	1200	0.5	
(f8) CRS.AD SUSC.AD	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	8~16					4 5 6 8 10 12	5 6 8 10 12 16	1200	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	8~17					4 5 6 8 10 12	6 8 10 12 16 20	1200	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	8~22					4 5 6 8 10 12 16	8 10 12 16 20 24	1200	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	9~27					5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24 30	1500	1.0

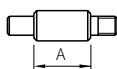
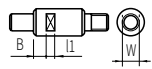
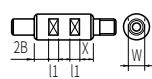
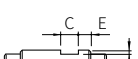
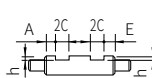
PS. 備註

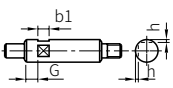
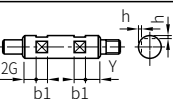
· CRS.AD和SUSC.AD的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] - D1 [] - L [] - L2 [] - L3 [] - L4 [] - M [] - N [] 交期： 8 天

GKS026-A 20 - 12 - 800 - 40 - 40 - 50 - 8 - 12

追加加工

Alteration	Code	Spec.																											
	A	<p>變更L尺寸公差 指定方法：A · D-P(Q) ≤ 2不適用 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</p>																											
	B	<p>追加1處扳手槽加工 指定方法：B5 適用條件： B=指定單位為1mm · B+l1 ≤ L · B ≥ 0 · 不可與2B併用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>7</td><td>8</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>10</td></tr> <tr><td>13</td><td>11</td><td>10</td></tr> <tr><td>15</td><td>13</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>14</td><td>10</td></tr> <tr><td>18</td><td>16</td><td>10</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td>10</td></tr> </tbody> </table>	D	W	l1	8	7	8	10	8	8	12	10	10	13	11	10	15	13	10	16	14	10	18	16	10	20	17	10
D	W	l1																											
8	7	8																											
10	8	8																											
12	10	10																											
13	11	10																											
15	13	10																											
16	14	10																											
18	16	10																											
20	17	10																											
	2B	<p>追加2處扳手槽加工 指定方法：2B12-X8 適用條件： 2B, X=指定單位為1mm · 2B+X+l1 × 2 < L · 2B(X) ≥ 0 · 無法在同一平面上加工 · 不可與B併用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>25</td><td>22</td><td>10</td></tr> <tr><td>30</td><td>27</td><td>15</td></tr> <tr><td>35</td><td>30</td><td>15</td></tr> <tr><td>40</td><td>36</td><td>20</td></tr> <tr><td>50</td><td>41</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	D	W	l1	25	22	10	30	27	15	35	30	15	40	36	20	50	41	20									
D	W	l1																											
25	22	10																											
30	27	15																											
35	30	15																											
40	36	20																											
50	41	20																											
	C	<p>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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8-18</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	8-18	1	20-40	2	50	3																			
D	h																												
8-18	1																												
20-40	2																												
50	3																												
	2C	<p>追加2處平面 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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8-18</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	8-18	1	20-40	2	50	3																			
D	h																												
8-18	1																												
20-40	2																												
50	3																												

Alteration	Code	Spec.
	G	<p>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</p>
	2G	<p>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</p>

· 追加加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： - - - - - - - -

GKS026-A 20 - 12 - 800 - 40 - 40 - 50 - 8 - 12 - A

交期： 天