

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
GKS027-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)
GKS027-B		SUS440C		HRC56		
GKS027-C		SUJ2		HRC58		
GKS027-D		SUS440C		HRC56		
CRS.AE	f8	S45C	-	-	硬鉻	適用於配合自潤軸承 (請參閱自潤軸承單元)
SUSC.AE		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		g6公差	f8公差	D1	L	L2	L3	L1	C
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm	MAX.	
(g6) GKS027-A GKS027-B GKS027-C GKS027-D	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	6	25~796	2 ≤ L2 ≤ D1 × 4	2 ≤ L3 ≤ D1 × 4	800	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	6~8	25~796			800	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~10	25~996			1000	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~11	25~996			1000	0.5
15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~13	25~996	1000			0.5	
16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	6~14	25~1196	1200			0.5	
(f8) CRS.AE SUSC.AE	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	8~16	25~1196			1200	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	8~17	25~1196			1200	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	8~22	25~1196			1200	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	9~27	25~1496			1500	1.0

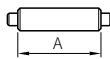
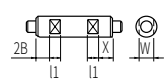
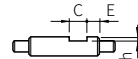
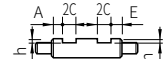
PS. 備註

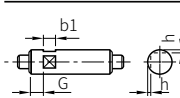
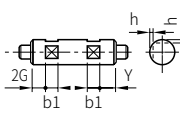
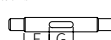
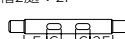
· CRS.AE和SUSC.AE的外徑公差是f8，未熱處理

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

GKS027-A 12 - 10 - 460 - 32 - 32

追加工

Alteration	Code	Spec.																																																
	A	<p>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</p>																																																
	2B	<p>追加2處扳手槽 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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>l1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>20</td> <td>17</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>8</td> <td>25</td> <td>22</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>10</td> <td>30</td> <td>27</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>11</td> <td>10</td> <td>35</td> <td>30</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>13</td> <td>10</td> <td>40</td> <td>36</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>10</td> <td>50</td> <td>41</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>16</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	W	l1	D	W	l1	8	7	8	20	17	10	10	8	8	25	22	10	12	10	10	30	27	15	13	11	10	35	30	15	15	13	10	40	36	20	16	14	10	50	41	20	18	16	10			
D	W	l1	D	W	l1																																													
8	7	8	20	17	10																																													
10	8	8	25	22	10																																													
12	10	10	30	27	15																																													
13	11	10	35	30	15																																													
15	13	10	40	36	20																																													
16	14	10	50	41	20																																													
18	16	10																																																
	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：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</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>
<p>鍵槽1處：F</p> 	F	<p>追加鍵槽 指定方法：F10-G10 2F10-C8-F10-G10</p>
<p>鍵槽2處：2F</p> 	2F	<p>適用條件： 僅限適用於D=12 · 16 · 20 · 25 · 30</p>

· 追加工可能會導致硬度降低

追加工訂貨： -----

GKS027-A 12 - 10 - 460 - 32 - 32 - A

交期：天