

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&N	D1&D2	L2
GKS016-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
GKS016-B		SUS440C		HRC56			<13	0.7	0.5	<30	±0.2	8	6	3
GKS016-C		SUJ2		HRC58			<20	0.7	0.7	<120	±0.3	10	7.7	3
GKS016-D		SUS440C		HRC56			<20	0.7	0.7	<120	±0.3	12	9.4	4
CRS.S	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.S		SUS304	-	-			<1000	±0.8	20	16.4	5			
							<1500	±1.2	30	19.6	5			

品號	品號	g6公差	f8公差	L	L3 & L4	L5	M & N	L1 MAX.	L6	L7	C
TYPE	D	mm	mm	指定單位1mm	指定單位1mm	指定單位1mm					
(g6) GKS016-A GKS016-B GKS016-C GKS016-D	8	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~790	5 ≤ L3 ≤ M × 3 5 ≤ L4 ≤ N × 3	0 ≤ L5 ≤ L - L6	6	800	8	7	0.5
	10	-0.005 -0.014	-0.013 -0.035	25~790			6 8	800	8	8	0.5
	12	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990			6 8 10	1000	10	10	0.5
	13	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990			6 8 10 12	1000	10	11	0.5
(f8) CRS.S SUSC.S	15	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~990	5 ≤ L3 ≤ M × 3 5 ≤ L4 ≤ N × 3	0 ≤ L5 ≤ L - L6	6 8 10 12	1000	10	13	0.5
	16	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190			6 8 10 12	1200	10	14	0.5
	18	-0.006 -0.017	-0.016 -0.043	25~1190			6 8 10 12 16	1200	10	16	0.5
	20	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1190			6 8 10 12 16	1200	10	17	1.0
	25	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1190			8 10 12 16 20 24	1200	10	22	1.0
	30	-0.007 -0.020	-0.020 -0.053	25~1490			8 10 12 16 20 24	1500	15	27	1.0

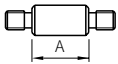
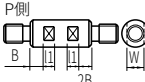
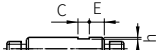
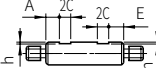
備註

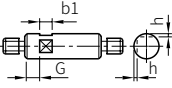
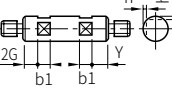
· CRS.S和SUSC.S的外徑公差是f8，未熱處理

訂貨： TYPE [] D [] L [] L3 [] L4 [] L5 [] M [] N [] 交期： [] 天

GKS016-A 12 - 380 - 24 - 20 - 30 - 10 - 10

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：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																																																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>II</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>II</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	II	D	W	II	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	II	D	W	II																																													
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	追加1處平面 指定方法：C10-E8 適用條件：C,A=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																																																
		<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	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																																																
		<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	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： -------
GKS016-A 12 - 380 - 24 - 20 - 30 - 10 - 10 - A

交期：天