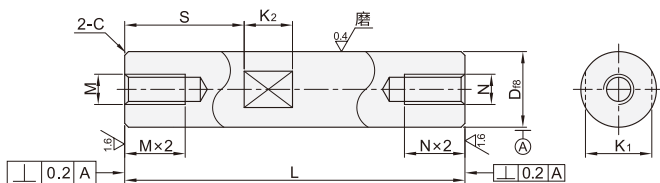




带扳手槽型	精度等級	D公差	材質		硬度	表面處理
			國標	相當		
GCK11	普通級	f8	45	S45C	—	鍍硬鉻，鍍層硬度HV850~ 鍍層厚度10μm~15μm
GCK14			0Cr18Ni9	SUS304		



01

型号		L	M.N选择		扳手槽尺寸			C
代码	D ₁₈	单位最小1			S	K ₁	K ₂	
GCK11 GCK14	6	-0.010 -0.028	15~600	3	①根据使用要求指定S尺寸 ②最小单位1	5	9	0.5
	8	-0.013	15~800	3 4 5		7		
	10	-0.035		3 4 5 6		8		
	12		15~1000	4 5 6 8		10		
	13	-0.016	20~1000	4 5 6 8		11		
	15	-0.043		4 5 6 8 10		13		
	16		4 5 6 8 10	14		11		
	18*		25~1200	4 5 6 8 10 12			16	
	20			4 5 6 8 10 12			17	
	25	-0.020	30~1200	4 5 6 8 10 12 16			22	
	30	-0.053		4 5 6 8 10 12 16 20	27			
	35*		30~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24	30	16		
	40*	-0.025		4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	36			
	50*	-0.064	50~1500	4 5 6 8 10 12 16 20 24 30	41	21	1.0	

注：带*规格不适用于GCK14。

可选加工

代码	技术说明																								
LC	变更L尺寸公差 	选型方法：LC ①最小单位,0.1 ② $L < 300$ 变更为 $L_{\pm 0.03}$; $300 \leq L < 600$ 变更为 $L_{\pm 0.05}$; $L \geq 600$ 变更为 $L_{\pm 0.1}$ ③ $L > 300$ 精密级不适用																							
	变更内螺纹为细牙螺纹 	选型方法：MC12 <table border="1" data-bbox="974 799 1222 1002"> <thead> <tr> <th>D</th><th></th><th></th><th></th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12.13</td><td rowspan="4">8</td><td rowspan="4">10</td><td rowspan="4">—</td></tr> <tr> <td>15.16</td></tr> <tr> <td>18</td></tr> <tr> <td>20</td></tr> <tr> <td>25~35</td><td rowspan="3">—</td><td rowspan="3">—</td><td>12</td></tr> <tr> <td>40</td><td>12 16 20</td></tr> <tr> <td>50</td><td>12 16 20</td></tr> <tr> <td>螺距</td><td>1.0</td><td>1.25</td><td>1.5</td></tr> </tbody> </table>		D				12.13	8	10	—	15.16	18	20	25~35	—	—	12	40	12 16 20	50	12 16 20	螺距	1.0	1.25
D																									
12.13	8	10	—																						
15.16																									
18																									
20																									
25~35	—	—	12																						
40			12 16 20																						
50			12 16 20																						
螺距	1.0	1.25	1.5																						
MC ()	①选型时，须将M(N)变更为MC(NC) ②选型时，M(N)与MC(NC)须变为相同尺寸																								



■ GCK11-D6-L80-M3-N3

型号		L	M.N
代码	D		
GCK11	6	15~600	3



交期Delivery

发货

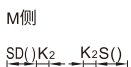
○本产品发货时间不含周日

代码

技术说明

增加2处扳手槽

M侧



SD()

选型方法：SD12-S8
最小单位1

D	K ₁	K ₂
6	5	9
8	7	
10	8	
12	10	11
13	11	
15	13	
16	14	
18	16	
20	17	
25	22	
30	27	16
35	30	
40	36	21
50	41	

仅适用GCJ11/14