

操作件标记方法

GB 4141.32—84

Designation of operating handles, handwheels and knobs

本标准适用于国家标准GB 4141.1—84~4141.31—84中规定的操作件。

1 标记方法:

1.1 操作件的标记由名称、型式与尺寸、标准号以及材料、表面处理组成。排列顺序如下:

名 称	型 式	规格尺寸	材 料	表面处理	标准号

1.2 名称、型式与尺寸, 标准号的标记方法按相应操作件标准的规定。

1.3 材料的标记方法按现行材料标准规定。

1.4 表面处理的标记方法按GB 1238—76《金属镀层及化学处理表示方法》的有关规定。

1.5 标记的简化原则:

1.5.1 名称允许简化。

1.5.2 当型式、材料、表面处理相应标准只规定一种时, 允许省略。

1.5.3 当型式、材料、表面处理相应标准规定有两种以上时, 允许按相应操作件标准中规定省略的品种简化标注。

2 标记方法举例: (见表)

零件名称	型式	规格尺寸	标准号	材 料	表面处理	标 记 方 法
圆 手 柄 盘 座	A	$d = 10$ $D = 40$	GB 4141.18—84	HT 20—40	喷砂镀铬	手柄座 10×40 GB 4141.18—84
				35	喷砂镀铬	手柄座 10×40 35 GB 4141.18—84
				HT 20—40	镀铬抛光	手柄座 10×40 D·L, Cr GB 4141.18—84
				A 3	氧 化	手柄座 10×40 A3-H·Y GB 4141.18—84
圆 手 柄 盘 座	B	$d = 10$ $D = 40$	GB 4141.18—84	HT 20—40	喷砂镀铬	手柄座 B 10×40 GB 4141.18—84
				35	喷砂镀铬	手柄座 B 10×40 35 GB 4141.18—84
手 轮	C	$d = 16$ $D = 160$	GB 4141.22—84	HT 20—40	喷砂镀铬	手柄座 C 16×160 GB 4141.22—84