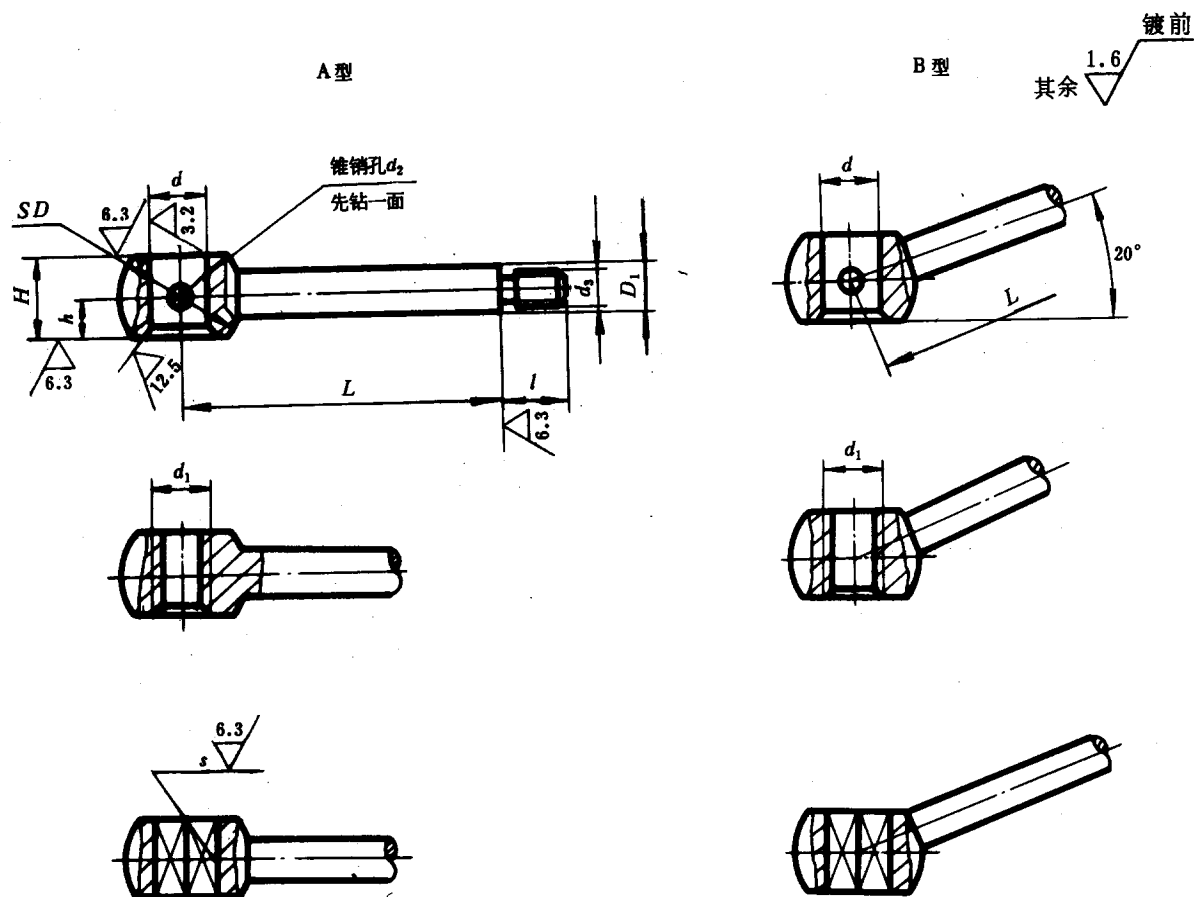


球头手柄

GB 4141.8—84

Ball handles



标记示例:

球头手柄	A型	$d = 8$	$L = 50$	材料	35	喷砂镀铬: 手柄	8×50	GB 4141.8—84
		$d_1 = M8$	$L = 50$	材料	35	喷砂镀铬: 手柄	$M8 \times 50$	GB 4141.8—84
		$s = 5.5$	$L = 50$	材料	35	喷砂镀铬: 手柄	$5.5 \times 5.5 \times 50$	GB 4141.8—84
	B型	$d = 8$	$L = 50$	材料	35	喷砂镀铬: 手柄	$B 8 \times 50$	GB 4141.8—84
		$d_1 = M8$	$L = 50$	材料	35	喷砂镀铬: 手柄	$B M8 \times 50$	GB 4141.8—84
		$s = 5.5$	$L = 50$	材料	35	喷砂镀铬: 手柄	$B 5.5 \times 5.5 \times 50$	GB 4141.8—84

mm

<i>d</i>		<i>d</i> ₁	<i>s</i>		<i>L</i>	<i>SD</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	每件重量 kg~	圆锥销 GB 117—76
基本尺寸	极限偏差 H 8		基本尺寸	极限偏差 H 13										
8	+0.022 0	M 8	5.5	+0.18 0	50	16	6	3	M 5	8	11	5	0.022	3 × 16
10		M 10	7	+0.22 0	63	20	8		M 6	10	14	6.5	0.046	3 × 20
12	+0.027 0	M 12	8		80	25	10	4	M 8	12	18	8.5	0.091	4 × 25
16		M 16	10	+0.27 0	100	32	12	5	M 10	14	22	10	0.170	5 × 32
20	+0.033 0	M 20	13		125	40	16	6	M 12	16	28	13	0.353	6 × 40
25		M 24	18		160	50	20	8	M 16	20	36	17	0.742	8 × 50

1. 材料: 35; A 3。
2. 表面处理: 喷砂镀铬 (PS/D·Cr); 镀铬抛光 (D·L₃Cr)。
3. 其他技术要求按GB 4141.33—84《操作件技术条件》。