

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7270~7277-94

操 作 件

1994-06-18 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

把手

1 主题内容与适用范围

本标准规定了把手的型式、尺寸及技术要求。

2 引用标准

- GB 821 方头倒角端紧定螺钉
- JB/T 7276 操作件标记方法
- JB/T 7277 操作件技术条件

3 型式与尺寸

把手的型式与尺寸按图1及表1的规定。

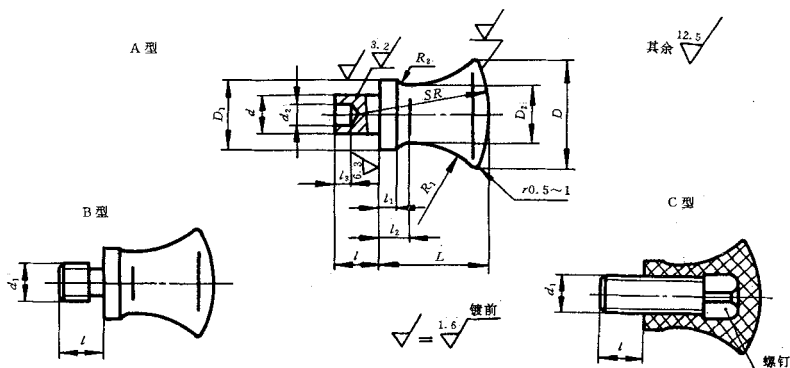


图 1

表 1

mm

基本尺寸	极限偏差 js7	d														螺 钉 GB 821			每件重量 kg ≈		
		d ₁	D	L	l	D ₁	D ₂	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	SR	R ₁	R ₂	螺 钉	钢	塑 料				
5	±0.006	M5	16	16	6	10	8	3.5	3	5	3	20	12	1	M5×12	0.018	0.004				
6		M6	20	20	8	12	10	4		6	25	15	M6×16		0.025	0.007					
8	±0.007	M8	25	25	10	16	13	5.5	4	7	4	32	20	1.5	M8×25	0.050	0.015				
10		M10	32	32	12	20	16	7	5	10		5	40	24	2	M10×30	0.100	0.027			
12	±0.009	M12	40	40	16	25	20	9	6	13	6	50	28	2.5	M12×40	0.200	0.056				

4 标记

4.1 标记方法按 JB/T 7276 的规定。

4.2 标记示例

A 型, $d=8$, $D=25$, 35 钢, 喷砂镀铬把手的标记为: 把手 8×25 JB/T 7274.1

B 型, $d_1=M8$, $D=25$, 35 钢, 喷砂镀铬把手的标记为: 把手 BM8×25 JB/T 7274.1

C 型, $d_1=M8$, $D=25$, 塑料把手的标记为: 把手 CM8×25 JB/T 7274.1

5 技术要求

5.1 材料

35 钢; 塑料。

5.2 表面处理

钢件喷砂镀铬(PS/D·Cr); 镀铬抛光(D·L₃Cr); 氧化(H·Y)。

5.3 其他技术要求按 JB/T 7277 的规定。

附加说明:

本标准由机械工业部机械标准化研究所提出并归口。

本标准由机械工业部机械标准化研究所负责, 上海机床附件六厂、上海机床厂参加起草。

根据国家技术监督局技监局标发(1992)549 号文附件 3“调整为行业标准的国家标准”, 本标准代替 GB 4141.26-84。