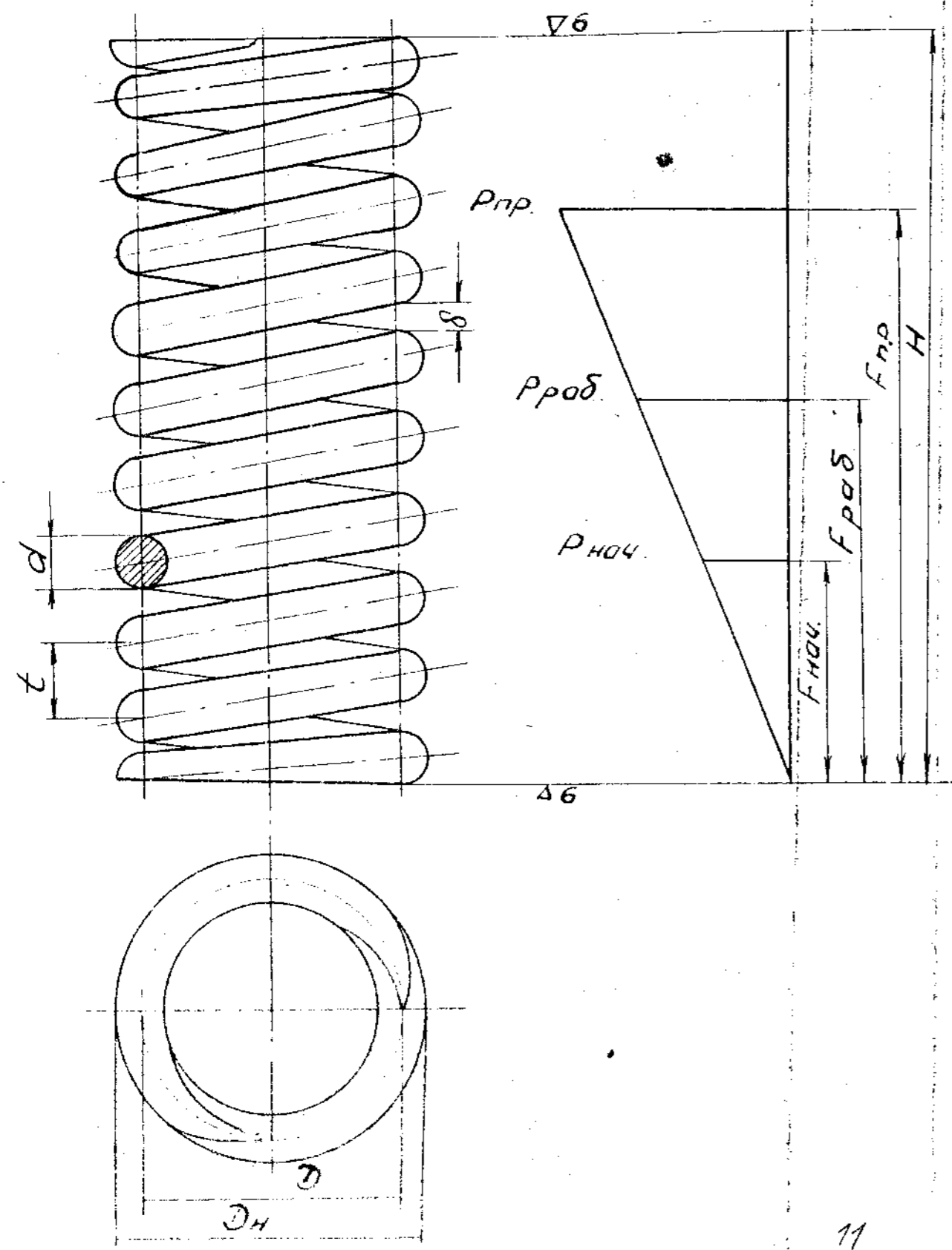


29 / 147  
 Венюковский арматурный завод Н-150-62  
 Пружины  
 цилиндрические  
 Лист 1 Листов 1  
 ВЗОМЕН Н-150-60  
 НС

утверждено  
 Г. инж. З. Га.  
 согласовано  
 М. технол.  
 согласовано  
 Ноч. ЦЗЛ.  
 согласовано  
 Г. констр.  
 Ноч. БНС.  
 составил:



источник  
 МН 1-58  
 составлено в соотв.  
 с МН 1-58  
 Внедрено по  
 35.1-07 от 25/12-62  
 Эскиз введен  
 в действие 1/1/62

Размеры пружин													Характеристика пружин при испытании						
N° исполнения	Диаметр проволоки	Средний диаметр	Наружный диаметр	Шаг	Допуски по равномерности шага в свободном состоянии пружин	Число рабочих витков	Общее число витков	Высота пружины в свободном состоянии	Заготовка проволоки в черновом виде	Длина пружины в развернутом виде	Вес заготовки проволоки (черновой)	Теоретический вес пружины	Осевое перемещение пружины под начальной нагрузкой	Начальная нагрузка	Осевое перемещение пружины под рабочей нагрузкой	Рабочая нагрузка	Осевое перемещение пружины под предельной нагрузкой	Предельная нагрузка	Жесткость
	Диаметр проволоки	Средний диаметр	Наружный диаметр	Шаг															
1	5	47±1,1	52±1,1	12	±1,0	18	19,5	221 <sup>+9</sup> <sub>-3</sub>	3040	2880	0,469	0,445	31 <sup>+6,0</sup> <sub>-3,0</sub>	15	50 <sup>+10,0</sup> <sub>-5,0</sub>	24	116 <sup>+20,0</sup> <sub>-10,0</sub>	55	0,334
2	5	40±0,8	45±1,1	20	±2,2	12,5	14	255 <sup>+10,0</sup> <sub>-3,5</sub>	1960	1800	0,304	0,277	15 <sup>+4,0</sup> <sub>-2,0</sub>	12	90 <sup>+18,0</sup> <sub>-9,0</sub>	70	100 <sup>+20,0</sup> <sub>-10,0</sub>	78	0,78
3	10	82±2,0	92±2,0	22	±1,8	18	19,5	405 <sup>+14,0</sup> <sub>-4,0</sub>	5330	5080	3,267	3,00	117 <sup>+22,0</sup> <sub>-11,0</sub>	120	150 <sup>+30,6</sup> <sub>-15,3</sub>	153	191 <sup>+38,0</sup> <sub>-19,0</sub>	195	1,02
4	10	82±2,0	92±2,0	26	±2,4	7	8,5	192 <sup>+9,0</sup> <sub>-3,0</sub>	2460	2210	1,520	1,364	65 <sup>+14,0</sup> <sub>-7,0</sub>	182	100 <sup>+20,0</sup> <sub>-10,0</sub>	280	110 <sup>+22,0</sup> <sub>-11,0</sub>	310	2,8
5	10	70±1,5	80±1,5	24	±2,2	4	5,5	106 <sup>+5,0</sup> <sub>-2,0</sub>	1460	1210	0,900	0,746	13 <sup>+4,0</sup> <sub>-2,0</sub>	92	39 <sup>+8,0</sup> <sub>-4,0</sub>	285	56 <sup>+12,0</sup> <sub>-6,0</sub>	408	7,5
6	16	94±2,0	110±2,0	28	±1,8	8,5	10,5	262 <sup>+10,0</sup> <sub>-3,5</sub>	3370	3120	5,3	4,7	46 <sup>+10,0</sup> <sub>-5,0</sub>	400	675 <sup>+14,0</sup> <sub>-7,0</sub>	586	78 <sup>+16,0</sup> <sub>-8,0</sub>	679	8,7

Пример условного обозначения пружины цилиндрической с наружным диаметром Dн=92±2,0 диаметр проволоки d=10мм и высотой 192мм. Пружина цилиндрическая Н-150-62 исп. 4.

1. Пружины изготавливать из стали 50ХФА из полированной проволоки ГОСТ 3704-47, пружины исп. 6 из прутка ГОСТ 2052-53 и техническим условиям по ГОСТ 2588-44.
2. Изготовление пружин производить по 2-му классу точности по МН 1-58.
3. Концы нерабочих витков должны быть толщиной не менее  $\frac{d}{4}$  и опираться на длине  $\frac{3}{4}$  окружности от конца витка.
4. Термическую обработку и испытание пружин производить по ТУ ВАЗ-124.
5. Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей коси пружины не должна превышать 2% высоты пружины в свободном состоянии.
6. Готовую пружину после термообработки подвергнуть абразивной очистке.
7. При изготовлении штатных пружин для каждого исполнения необходимо иметь пружину-свидетель.
8. После термообработки и испытания полученный свидетель (от каждой партии не более 10 шт) подвергнуть металлографическому исследованию.
9. Пружины подвергнуть антикоррозионному покрытию никелированию (химическому) по ТУ ВАЗ-134-67.
10. Зазоры между концами опорных витков и соседними витками не должны превышать  $\frac{1}{4}$  зазора между рабочими витками.

Примечание. В исполнениях 1, 2, 3 при отсутствии пружинной проволоки марки 50ХФА, разрешается изготовление пружин из стали марки 60С<sub>2</sub> или 65Г по ГОСТ 2052-53, а для исполнения 6 - только из стали марки 60С<sub>2</sub> по ГОСТ 2052-53.

ВЗАМЕН ИЗНОШЕННОЙ КОЛЫМКИ.