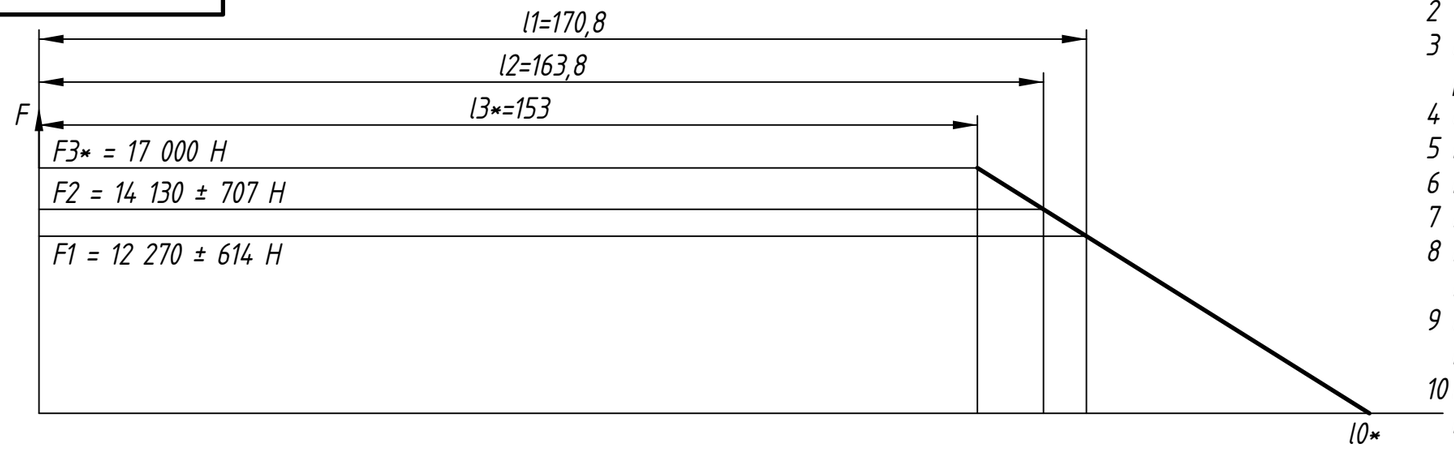

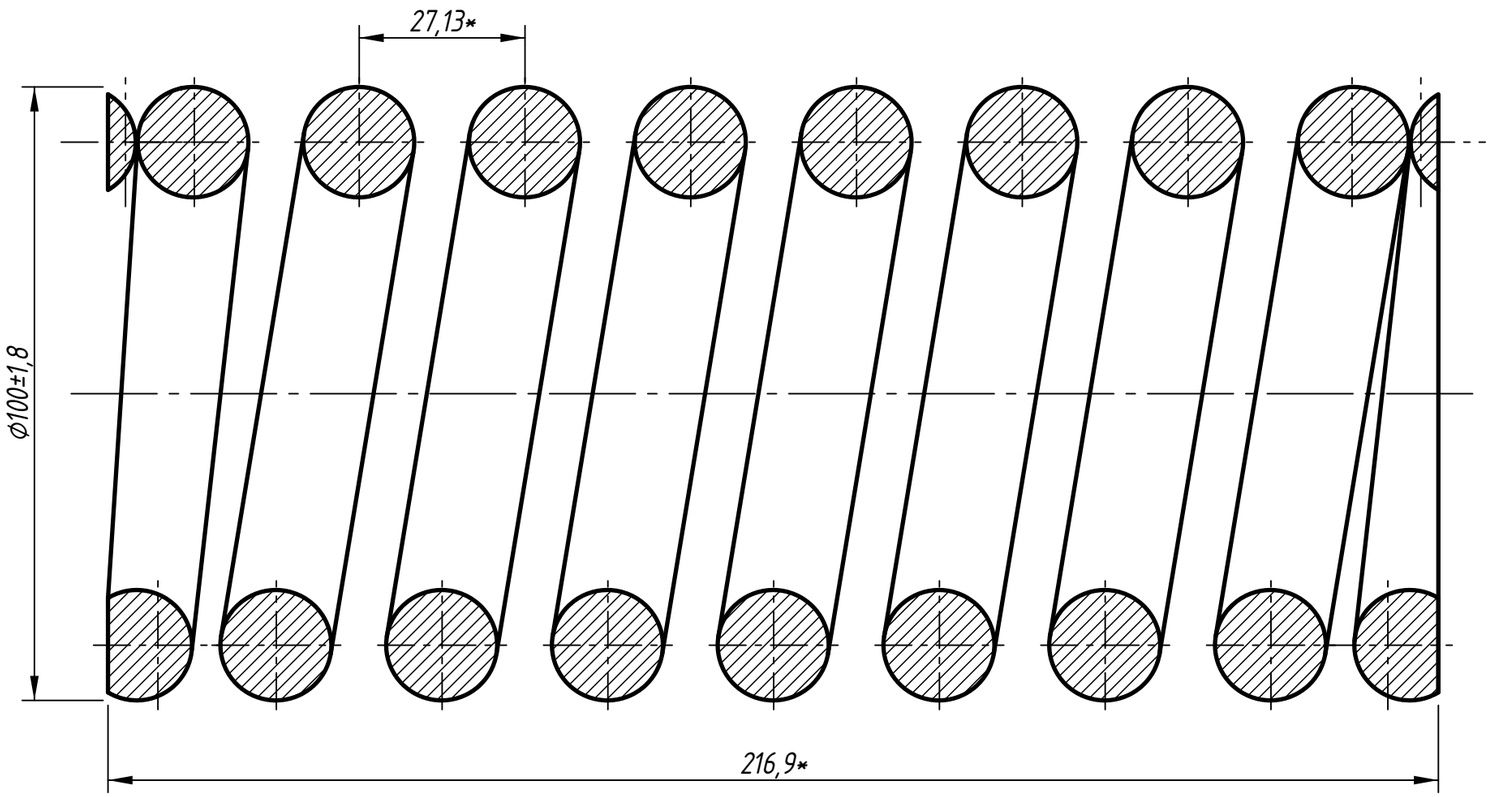

1 G* = 78 500 МПа
2 τ3* = 819 МПа
3 Пружина с витком, номер позиции 72 по ГОСТ 13773-86 (класс II, разряд 4 по ГОСТ 13764-86).
4 Направление навивки пружины — правое.
5 n = 7
6 n1 = 9
7 HRCэ 44...51,5
8 D* = 82 мм (средний диаметр); d = 18 мм; t* = 27,13 мм; i = D/d = 4,56.
9 Группа точности по силам — 1-я (±5 %), по геометрическим параметрам — 2-я (ГОСТ 16118 п. 1.3.1, 1.3.3).
10 l0* = 216,9 ± 7,7 мм — для справок: при контроле двух сил высота в свободном состоянии контролю не подлежит (ГОСТ 16118 п. 1.3.7; ΔH0 = n·ΔH0/n по табл. 2).
11 Опорные витки поджать по одному с каждого конца и зашлифовать на 3/4 окружности (ГОСТ 13765 черт. 4); sк ≈ 4,5 мм, не менее 2,7 мм (ГОСТ 16118 п. 1.3.17).
12 Навивка — в горячем состоянии (ГОСТ 16118 п. 1.4.1); закалка и отпуск; заневолить не менее 12 ч (п. 1.4.4); дробеструйная обработка (ГОСТ 13764, табл. 2).
13 Твердость контролировать на опорных витках (ГОСТ 16118 п. 3.3).
14 Покрытие — Хим. Фос. прм (ГОСТ 9.306-85).
15 Остальные технические требования — по ГОСТ 16118-70.
16 * Размеры и параметры для справок.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

ВКП.25.250.00.009

Пружина № 1

Лит.	Масса	Масштаб
	4,37	1:1

Лист 1 | Листов 1

Круг 18 ГОСТ 2590-2006
50ХФА ГОСТ 14959-2016