

УДК 62-272.272:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 01006-81

ПРУЖИНЫ СЖАТИЯ
И РАСТЯЖЕНИЯ
Технические условия

На 5 страницах

Взамен 84АТУ53

ОКП 75 9570

Распоряжением Министерства от 29 июля 1981 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические винтовые пружины сжатия и растяжения из проволоки круглого сечения, применяемые при температуре от минус 60 до плюс 150 °С.

№ дубликата	№ подлинника	4631	№ изм.	№ изв.	1	2	8980	10368

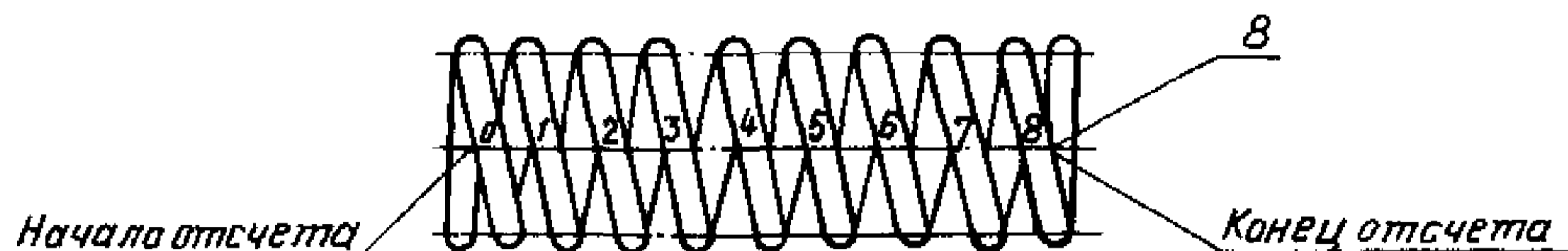
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пружины должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 14003-81 и ОСТ 1 14004-81.

1.2. Поверхность витков пружин не должна иметь трещин, волосовин, расслоений, закатов, вмятин, раковин и механических повреждений. На торцах пружин и на концах проволоки не должно быть заусенцев.

1.3. Пружины 1 класса точности применять в технически и экономически обоснованных случаях.

1.4. Началом отсчета числа рабочих витков пружины сжатия считается начало возрастания зазора между поджатым и рабочим витками.



1.5. Допускаемые зазоры между поджатыми и рабочими витками для пружин сжатия всех классов точности приведены в табл. 1.

Таблица 1

мм	
Наружный диаметр пружины, D	Допустимый зазор между поджатым и рабочим витком
До 10	До 0,3
Св. 10 до 20	До 0,5
Св. 20 до 40	До 0,8
Св. 40	До 1,0

1.6. Отклонение от вертикали образующей линии цилиндра пружины сжатия, поставленной на любой торец, не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

№ изм. 2
№ изв. 10368

4681

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Таблица 2

мм

Длина пружины H	Отклонение от вертикали образующей линии цилиндра пружины для классов точности		
	1	2	3
До 4	0,1	0,2	0,3
Св. 4 до 7	0,2	0,3	0,4
Св. 7 до 9	0,3	0,4	0,6
Св. 9 до 13	0,4	0,6	0,8
Св. 13 до 17	0,5	0,7	1,0
Св. 17 до 19	0,6	0,9	1,2
Св. 19 до 21	0,7	1,0	1,4
Св. 21 до 25	0,8	1,2	1,6
Св. 25 до 28	0,9	1,3	1,8
Св. 28 до 30	1,0	1,5	2,0
Св. 30 до 34	1,1	1,6	2,2
Св. 34 до 36	1,2	1,8	2,4
Св. 36 до 42	1,4	2,1	2,8
Св. 42 до 44	1,5	2,2	3,0
Св. 44 до 48	1,6	2,4	3,2
Св. 48 до 50	1,7	2,6	3,4
Св. 50 до 53	1,8	2,7	3,6
Св. 53 до 55	1,9	2,8	3,8
Св. 55 до 59	2,0	3,0	4,0
Св. 59 до 65	2,2	3,3	4,4
Св. 65 до 68	2,3	3,4	4,6
Св. 68 до 76	2,6	3,9	5,2
Св. 76 до 77	2,7	4,0	5,4
Св. 77 до 81	2,8	4,2	5,6
Св. 81 до 85	2,9	4,3	5,8
Св. 85 до 92	3,2	4,8	6,4
Св. 92 до 96	3,3	4,9	6,6

1.7. Остаточная деформация пружин после 5 мин выдержки под рабочей нагрузкой и при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ не должна превышать 1% от: $H_0 - H_1$ -- для пружин сжатия; 1,2 % от $H_1 - H_0'$ -- для пружин растяжения.

1.8. Технология изготовления пружин -- по действующей в отрасли документации.

Примечание. Для предупреждения возникновения остаточной деформации пружин при испытании в технологический процесс изготовления вводится процесс заневоливания (стабилизации) пружин.

№ изм. 2

№ изм. 8980

№ изм. 10368

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 4631

