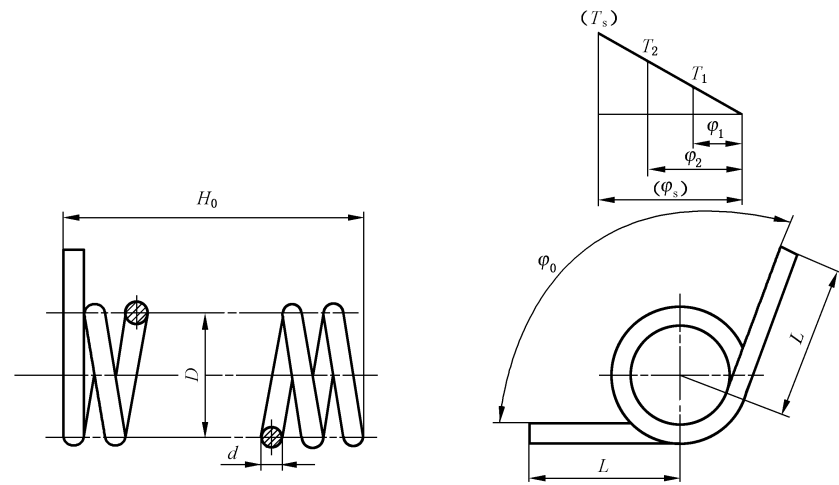


附录 A
(资料性附录)
图例

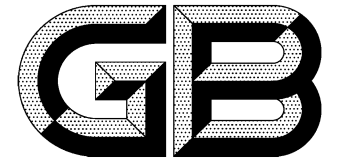


技术要求:

1. 弹簧端部型式;
2. 旋向;
3. 有效圈数;
4. 表面处理;
5. 制造技术条件;
6. 其他技术要求。

图 A.1 扭转弹簧典型工作图样

GB/T 1239.3—2009

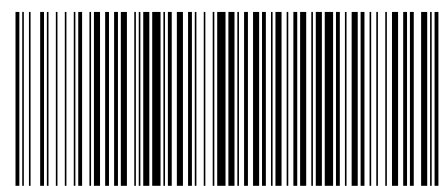


中华人民共和国国家标准

GB/T 1239.3—2009
代替 GB/T 1239.3—1989

冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第 3 部分:扭转弹簧

Cold coiled helical springs technical specifications—
Part 3: Torsion spring



GB/T 1239.3—2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-37751

定价: 16.00 元

2009-03-16 发布

2009-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

8.4 贮存

产品应存放在通风和干燥的仓库内。在正常保管情况下,自出厂之日起,制造商应保证在 12 个月内不致锈蚀。

8.5 其他

对包装、标志、运输与贮存有特殊要求的,由供需双方商定。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件
第 3 部分:扭转弹簧
GB/T 1239.3—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字

2009 年 8 月第一版 2009 年 8 月第一次印刷

*

书号:155066·1-37751 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

6.7 疲劳试验

当需要检查疲劳寿命时,试验方法由供需双方协商。

7 检验规则

7.1 抽样检查

产品的验收抽样检查按 JB/T 7944 的规定,也可按供需双方商定。

7.2 产品的检验项目

- a) 弹簧特性;
- b) 内径或外径;
- c) 自由角度;
- d) 自由长度;
- e) 扭臂长度;
- f) 扭臂弯曲角度;
- g) 表面质量;
- h) 表面处理;
- i) 疲劳寿命(需要时进行)。

7.3 弹簧检查项目分类

弹簧检验项目分类见表 11。

表 11

A 缺陷项目	B 缺陷项目	C 缺陷项目
疲劳寿命	内径或外径、弹簧特性、表面质量	自由角度、自由长度、扭臂长度、扭臂弯曲角度、表面处理
注: 图样有要求时,疲劳寿命可作为 A 缺陷项目进行检查。		

8 包装、标志、运输、贮存

8.1 包装

- a) 产品在包装前应清洁,用适宜的包装材料进行包装;
- b) 包装应保证在正常运输中不致使弹簧损伤。

8.2 合格证

包装内应附有制造商的产品合格证,合格证内容:

- a) 制造商名称;
- b) 产品名称、型号或零件号;
- c) 制造日期或生产批号;
- d) 质量检查部门签章。

8.3 标志

包装箱外部应标明:

- a) 发往地址及收货单位名称;
- b) 产品名称、型号或零件号、数量;
- c) 制造商名称、商标、地址;
- d) “轻放”、“防潮”等字样或符号;
- e) 出厂日期。

前 言

GB/T 1239《冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件》分为 3 个部分:

- 第 1 部分:拉伸弹簧;
- 第 2 部分:压缩弹簧;
- 第 3 部分:扭转弹簧。

本部分是 GB/T 1239 的第 3 部分。

本部分是对 GB/T 1239.3—1989《冷卷圆柱螺旋扭转弹簧技术条件》的修订。修订时仍保留 GB/T 1239.3—1989《冷卷圆柱螺旋扭转弹簧 技术条件》中有效的部分,对已不适应的内容进行重新修订。本标准与被修订部分的主要技术差异如下:

- 对引用的材料标准进行了全面查新,使用已修订过的最新版本代替原标准所引用的旧版本;
- 按 GB/T 1805—2001《弹簧术语》,对原标准涉及扭矩、刚度、变形量等符号进行修订;
- 对章节顺序进行调整,使 GB/T 1239.1~1239.3 标准的章节顺序保持一致。

本部分的附录 A 为资料性的附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国弹簧标准化技术委员会(SAC/TC 235)归口。

本部分负责起草单位:常州市铭锦弹簧有限公司、中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位:浙江美力弹簧有限公司、杭州钱江弹簧有限公司、浙江金昌弹簧有限公司、北京弹簧厂、无锡丰力弹簧有限公司。

本部分主要起草人:蒋欣荣、屠世润、张涌森、王卫、贺永义、陆培根、姜膺、尤伟明、赵志鹏。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 1239—1976、GB/T 1239.3—1989。