中华人民共和国国家标准

冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧

Guide unit for press tools
Cylidrical coil compression spring

GB/T 2861.11—90

代替 GB 2861.11—81

1 主题内容与适用范围

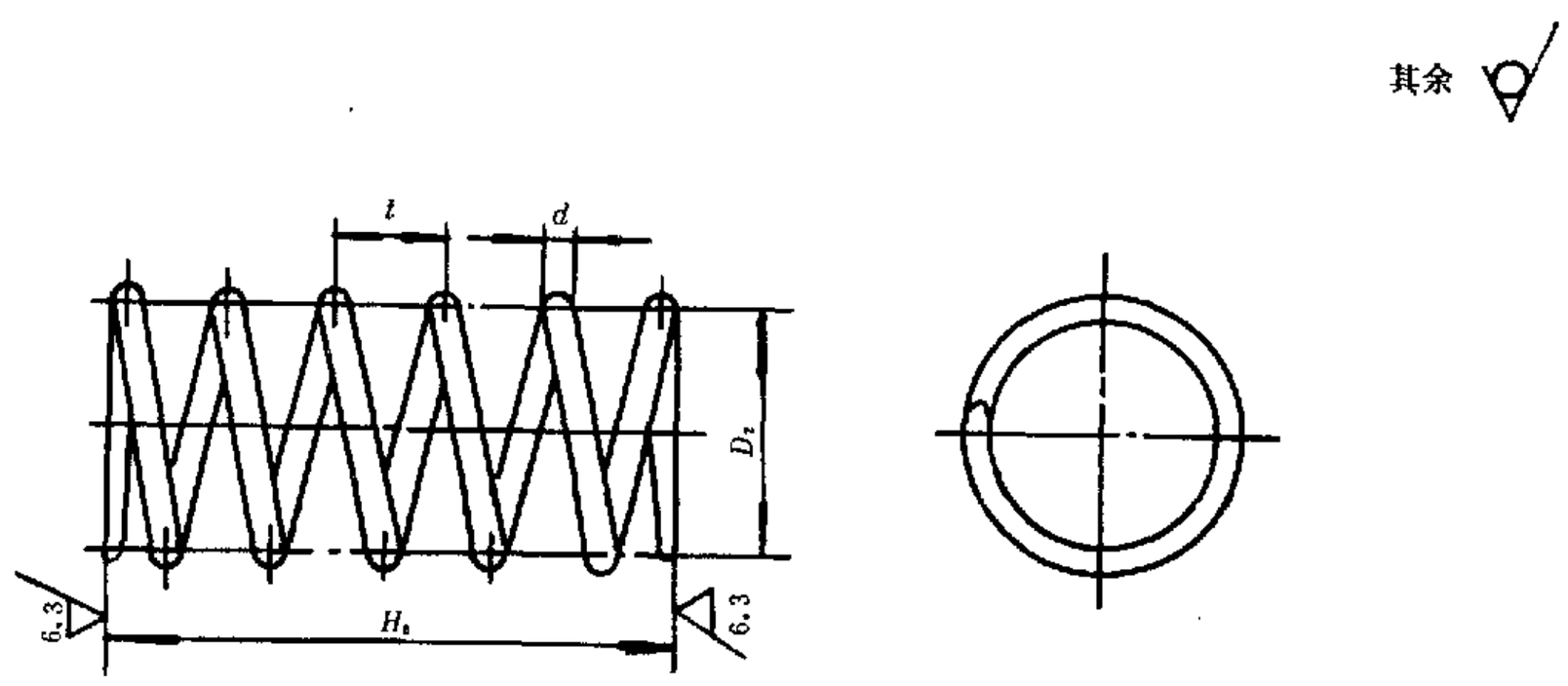
本标准规定了冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格。本标准适用于冲模滚动导向模架。

2 引用标准

GB/T 12446 冲模模架零件技术条件
GB 1222 弹簧钢

3 弹簧的材料、热处理、技术条件、结构型式和规格

3.1 材料：65Mn GB 1222。
3.2 热处理：硬度HRC 44～50。
3.3 技术条件 按GB/T 12446 的规定。
3.4 结构型式和规格如图见表。



3.5 标记示例：
钢丝直径d = 1.6mm、中径 D_2 = 22mm、长度H_0 = 72mm 的圆柱螺旋压缩弹簧：
弹簧1.6×22×72 GB/T 2861.11

国家技术监督局1990－07－23批准 1991－05－01实施

mm

d	D_2	t	H_0	有效圈 n	总圈 n_1	弹簧刚度 P（kgf/mm）
1.6	22	10	72	7	8.5	0.110
	24					0.083
	26		62	6	6.5	0.075
			72	7	8.5	0.064
	30	14	65	4.5	6	0.064
			79	5.5	7	0.052
			87	6	7.5	0.048
	32	15	62	4	5.5	0.058
			69	4.5	6	0.051
			77	5	6.5	0.047
			86	5.5	7	0.042
2	37	17	79	4.5	6	0.070
			87	5	6.5	0.063
	40	19	78	4	5.5	0.073
			88	4.5	6	0.056

注：两端面压紧$1\frac{3}{4}$圈并磨平。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会归口。

本标准由机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责起草。

本标准主要起草人王华昌、覃广伟。

本标准委托机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责解释。