

精密拉伸弹簧 现货 标准件

产品名称	精密拉伸弹簧 现货 标准件
公司名称	诸暨市恒瑞弹簧厂
价格	.36/个
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:国标
公司地址	浙江 诸暨市 大唐镇楼家村
联系电话	05757759306 13362570001

产品详情

弹簧的分类 按受力性质，弹簧可分为拉伸弹簧、压缩弹簧、扭转弹簧和弯曲弹簧，按形状可分为碟形弹簧、环形弹簧、板弹簧、螺旋弹簧、截锥涡卷弹簧以及扭杆弹簧等，按制作过程可以分为冷卷弹簧和热卷弹簧。普通圆柱弹簧由于制造简单，且可根据受载情况制成各种型式，结构简单，故应用最广。弹簧的制造材料一般来说应具有高的弹性极限、疲劳极限、冲击韧性及良好的热处理性能等，常用的有碳素弹簧钢、合金弹簧钢、不锈弹簧钢以及铜合金、镍合金和橡胶等。弹簧的制造方法有冷卷法和热卷法。弹簧丝直径小于8毫米的一般用冷卷法，大于8毫米的用热卷法。有些弹簧在制成后还要进行强压或喷丸处理，可提高弹簧的承载能力。弹簧加工过程中需要注意些什么？多股弹簧加工过程中，应注意以下几点： 1、不带支承圈的弹簧和钢丝直径过细的弹簧不应焊接簧头，但端头钢索不应有明显的松散，应去毛刺。凡需焊接头部的多股簧，其焊接部位长度应小于3倍索径（最长不大于10毫米）。加热长度应小于一圈，焊后应打磨平滑，气焊时焊接部位应进行局部低温退火。 2、支承圈根据产品要求可选用冷并和热并两种方法。采用热并方式不允许将簧加热至打火花或发白，硅锰钢温度不得高于850。支承圈与有效圈应有效接触，间隙不得超过圈间公称间隙的10%。 3、多股簧特性可由调整导程决定，绕制时索距可进行必要调整。拧距可取3~14倍钢丝直径，但一般取8~13倍为佳。其簧力还与自由高度、并端圈、外径及钢丝性能等有密切关系，可通过调整其中某项或几项予以改变。 4、重要弹簧紧压时间为24小时，普通弹簧为6小时或连续压缩3~5次，每次保持3~5秒。紧压时弹簧与芯轴的间隙以芯轴直径的10%为宜，间隙过小则难于操作，间隙过大则易使弹簧发生弯曲变形。紧压时若其中一件弹簧折断，则其余应重新处理。 5、对于 h_0/d_2 值较大的多股簧，在热处理时应注意其变形问题，考虑是否穿芯轴且应注意摆放方式，选用适宜的热处理设备。在可进行修复条件下，可进行多次回火和热压以达到目的。 6、弹簧表面处理一般进行磷化处理即可，也可进行其它处理。凡要进行镀层为锌与镉时，电镀后应进行除氢处理，除氢后抽3%（不少于3件）复试立定处理，复试中不得有断裂。弹簧应清除表面脏物、盐痕、氧化皮，方法可采用吹砂或汽油清洗的办法，但不能采用酸洗。

诸暨市恒瑞弹簧厂是一家致力于弹簧的研发，生产及销售于一体的企业，位于浙江省诸暨市大唐镇楼家工业园。我们拥有专业的研发生产团队和销售团队，为客户提供优质的产品和诚信的服务。以诚信

、品质、专业、创新的经营理念，关注客户要求，满足顾客需要。公司将一如既往的努力，生产出更佳、更优、更多品种的产品为广大用户服务。

联系人：戚王充先生

手机：13362570001

电话：0575-87759306

邮编：311800

地址：浙江诸暨市大唐镇楼家工业园

本产品的样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是国标，品牌是恒瑞，用途是多种用途，形状是圆柱，材质是不锈钢线，钢丝直径是1.6（mm），弹簧外径是33.2（mm），弹簧内径是31.6（mm），节距是2.4（mm），自由高度是35（mm），旋向是右旋，型号是1.6×33.2×35×14.5，拉伸强度极限是100（N/S）