

## 【】 优质 气弹簧 样品

产品名称	【】 优质 气弹簧 样品
公司名称	泰州市高港区新达吊磨气压件厂
价格	11.00/件
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 标准编号:013
公司地址	泰州市高港区刁铺街道万庄村
联系电话	13365218890 15951167231

## 产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
标准编号	013	品牌	新达
材质	弹簧钢	用途	汽车
安装距离	570 ( mm )	行程	210 ( mm )
介质	氮气	类型	自由型气弹簧
工作形式	压缩	型号	QD

气弹簧汽车行业标准	
	中华人民共和国汽车行业标准 qc / t 207—1996汽车用普通气弹簧
	1、主题内容与适用范围 本标准规定了汽车用普通气弹簧的术语、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于汽车用各种规格的固定行程普通气弹簧（以下简称气弹簧），其他机械用气弹簧可参照采用。
	2、引用标准 gb 191 包装储运图示标志 gb 1740 漆膜耐湿热测定法 gb 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于生产连续批的检查） gb 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表（适用于生产稳定性的检查） gb 6458 金属覆盖层中性盐雾试验（nss试验） gb 6461 金属覆盖层对底材为阴极的覆盖层腐蚀试验后的电镀试样的评级 qc / t 29087 汽车焊接加工零件未注公差尺寸的极限偏差
	3、术语 3.1 气弹簧 是指由一个密闭缸筒和可以在缸

	<p>筒内滑动的活塞组件及活塞杆组成的以压缩气体为贮能介质的机构。 3.2 一个循环是指气弹簧活塞杆在图样规定的行程内往返一次。 3.3 动态内阻 (g) 指活塞杆在图样规定的行程内做往返运动时,所产生的动态摩擦力。</p>
	<p>4、技术要求 4.1 一般要求 4.1.1 气弹簧应符合本标准规定,并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。 4.1.2 气弹簧的安装长度公差应符合qc / t29087的a级。 4.1.3 气弹簧的外形应光洁、平整,没有毛刺。 4.1.4 气弹簧活塞杆的镀层应均匀,不允许存在可见的裂纹、起泡、麻点、起层等缺陷。 4.1.5 除活塞杆外的其它零件镀层应均匀:不允许存在局部无镀层、明显的裂纹、起泡、粗糙等缺陷。 4.1.6 气弹簧的涂覆层应均匀,不允许存在露底、起皱、起泡、剥落等缺陷。 4.1.7 工作温度范围: -40 ~ 80 。 4.2 力学性能 4.2.1 气弹簧按5.1试验时,其力一位移曲线如图1所示。力的标称值应符合图样规定,力的标称值极限偏差应符合表1规定。</p>
	<p>4.2.2 气弹簧的活塞杆进行往复运动时,其动态内阻g应符合图样规定,不允许出现卡滞和明显的振动。 4.3 气密性能 气弹簧按5.2试验后力初始值的变化率应不大于8%。 4.4 耐久性 气弹簧按5.3试验后力初始值的变化率应不大于8%。 4.5 耐腐蚀性 气弹簧按5.4试验后,气弹簧的镀层应符合gb6461中第5.2条b的规定,气弹簧的涂覆层应符合gb1740中一级的规定。 4.6 抗拉强度 气弹簧整体的抗拉强度应符合表2的规定,按5.5试验后各连接件不应有断裂或脱落现象,其力学性能应符合表1的规定。</p>
	<p>5、试验方法 5.1 力学性能试验 试验条件: 温度<math>20 \pm 2</math>, 放置4h后进行测量,测试速度为500 mm / min。 试验方法: 将气弹簧的活塞杆朝下垂直装夹于试验机上,进行不少于3个循环的运行,同时观察气弹簧活塞杆有无卡滞或明显的振动。如无异常,则开始测量并记录力一位移曲线,各点f力按下述方法测量: 按图样规定的l距离压缩气弹簧活塞杆到a点,停留3s;记录f3力的数值。压缩气弹簧活塞杆到b点,停留3s;记录f4力的数值。气弹簧活塞杆伸张到c点,停留3s;记录f2力的数值。气弹簧活塞杆伸张到d点,停留3s;记录f1力的数值。</p>
	<p>5.2 气密性能试验 将气弹簧放置在<math>80 \pm 2</math> ° c的高温试验箱中,保温4h后移置至<math>20 \pm 2</math> ° c下保温2h,再将其置于<math>-40 \pm 2</math> ° c的低温试验箱中,保温4h后移置至<math>20 \pm 2</math> ° c下保温2h。进行2次高、低温试验后,再按5.1测试其力学性能。 5.3 耐久性试验 气弹簧按实际装车状态装于试验机上,以4~6次 / min的频率连续均匀</p>

	<p>地进行25000次循环。每循环2500次，按5.1进行测试并记录。5.4 耐腐蚀性试验 气弹簧的活塞杆处于图样规定的最小压缩状态下，按gb 6458的规定进行48h的试验，试验后检查4.5耐腐蚀性。5.5 抗拉强度试验 将气弹簧的两端连接部位固定在试验机上，施加4.6规定的拉力试验。试验后，按5.1测试其力学性能。</p>
	<p>6、检验规则 6.1 气弹簧应经制造厂检验部门检验合格后方可出厂。6.2 气弹簧必须成批提交检验，检验分逐批检查（出厂检验）和周期检查（型式检验），当需方有特殊要求时，检验规则由供需双方商定。6.3 逐批检查 6.3.1 气弹簧的逐批检查按gb 2828的规定进行。抽样方案类型采用一次抽样，抽样方案按正常检查方案，其检查分类、检查项目、合格质量水平和检查水平按表3规定。</p>
	<p>6.4 周期检查 6.4.1 气弹簧在有下列情况之一时，一般应进行周期检查； a.新产品投产前； b.正常生产中的产品，每年不少于一次； c.间隔一年以上再投产时； d.在设计、工艺或材料有重大改变时。6.4.2 周期检查应按gb 2829的规定进行。6.4.3 周期检查前应先进行逐批检查，从逐批检查合格的批中抽取样本进行周期检查。抽取9只样件，分3组，每组各3只，按下列顺序进行检查。 a.第一组检查4.3，4.5，按5.2，5.4进行试验； b.第二组检查4.4，按5.3进行试验； c.第三组检查4.6，按5.5进行试验。6.4.4 气弹簧的周期检查采用一次抽样方案，判别水平、检查分类、检查项目、判定数组和不合格质量水平按表4规定。6.4.5 周期检查，必须是本周期内所有试验组周期检查都合格，否则就认为周期检查不合格。</p>
	<p>7、标志、包装、贮存和运输 7.1 每只气弹簧都应具有制造厂铭牌，铭牌上应标明： a.制造厂名称； b.产品名称； c.产品型号； d.工作行程和标称力； e.出厂日期。7.2 气弹簧的包装箱上应标明： a.制造厂名称和厂址； b.产品型号和产品名称； c.重量； d.外形尺寸； e.产品数量； f.出厂日期调 g.本标准代号； h.包装箱上的储运图示标志应符合gb191的规定。7.3 包装箱内应有检验合格证，合格证上应标明： a.制造厂名称； b.产品名称和产品型号； c.检验员代号； d.检验日期。7.4 运输要求按订货合同规定。7.5 包装好的气弹簧应贮存在相对湿度小于等于80%、无腐蚀性气体且通风良好的室内。</p>
	<p>附加说明： 本标准由机械工业部汽车工业司提出。 本标准由全国汽车标准化技术委员会归口。本标准</p>

泰州市高港区新达吊磨气压件厂是专业生产qd系列气弹簧、支撑杆、座椅减震器、阻尼缸、座椅调角器的专业厂家。现有职工120名，工程技术人员26名，其中高级职称1名。公司自1988年创建以来，不断对国内外同类产品进行剖析，研究后，综合其精华研制开发产品。产品性能可靠，生产工艺先进，销售价格合理，深受用户好评。qd系列气弹簧以高压惰性气体为动力，在整个工作行程中支承力是恒定的，并具有缓冲机构，避免了到位的冲击，这是优越于普通弹簧的最大特点，并且有安装方便，使用安全无需保养等优点。现已被广泛应用于汽车引擎盖、后门的开启，绘图机、航空货架、印刷机械、食品加工机械及现代化的机械设备，健身器材、纺织、电脑、家具、木工机械等