

发黑型压缩圆线弹簧

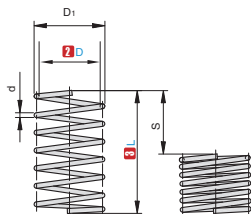
内径基准型 (最大压缩量 40%/32%)

■内径基准型 (最大压缩量 40%/32%)



①代号	类型	④ 材质	颜色
PRPJ	40% 压缩量	SWP-A	黑色

①代号	类型	④ 材质	颜色
PRKJ	32% 压缩量	SWP-A	黑色



弹簧常数 $\pm 10\%$
 内径 D 8.5mm 以下 $\pm 0.3\text{mm}$
 10.6mm 以上 $\pm 0.4\text{mm}$
 自由长度 L 50 以下 $\pm 1\text{mm}$
 60 以上 $\pm 2\text{mm}$

J2
弹簧

订购编号示例

①代号	-	② D	-	③ L
PRPJ	-	D5.5	-	L30

订购编号示例

①代号	-	② D	-	③ L
PRKJ	-	D5.5	-	L30

①代号	② D	③ L	d	压紧长度	弹簧常数 (N/mm)	S (mm)	负载 (N)
PRPJ	5.5	0.75	30	10.9	1.1	12	13.7
			35	12	1	14	
			40	13.5	0.9	16	
			45	15	0.8	18	
			50	16.5	0.7	20	
	6.5	0.8	30	9.6	1.1	12	13.7
			35	10.8	1	14	
			40	12	0.9	16	
			45	13.2	0.8	18	
	8.5	1	30	9.8	1.7	12	20.6
			35	10.8	1.5	14	
			40	12	1.3	16	
			45	13	1.1	18	
			50	14	1	20	
	10.6	1.1	30	9.1	1.7	12	20.6
			35	9.9	1.5	14	
			40	11	1.3	16	
			45	12.1	1.1	18	
			50	12.7	1	20	
	13.6	1.4	35	12.3	2	14	27.5
			40	13.3	1.7	16	
			45	14.7	1.5	18	
			50	15.8	1.4	20	
			60	18.2	1.1	24	
16.6	1.6	35	13.6	2	14	27.5	
		40	14.8	1.7	16		
		45	16	1.5	18		
		50	17.2	1.4	20		
		60	20	1.1	24		

①代号	② D	③ L	d	压紧长度	弹簧常数 (N/mm)	S (mm)	负载 (N)
PRKJ	5.5	0.9	30	13.1	2.1{0.22}	9.6	20.6
			35	14.9	1.8{0.19}	11.2	
			40	16.2	1.6{0.16}	12.8	
			45	18	1.4{0.15}	14.4	
			50	19.8	1.3{0.13}	16	
	6.5	1	30	14	2.1{0.22}	9.6	20.6
			35	15.5	1.8{0.19}	11.2	
			40	17.5	1.6{0.16}	12.8	
			45	19.5	1.4{0.15}	14.4	
	8.5	1.1	30	9.4	2.9{0.29}	9.6	27.5
			35	10.5	2.5{0.25}	11.2	
			40	11.6	2.1{0.22}	12.8	
			45	12.7	1.9{0.19}	14.4	
			50	13.8	1.7{0.18}	16	
	10.6	1.3	30	11.4	2.9{0.29}	9.6	27.5
			35	12.7	2.5{0.25}	11.2	
			40	14	2.1{0.22}	12.8	
			45	15.3	1.9{0.19}	14.4	
			50	16.6	1.7{0.18}	16	
	13.6	1.6	30	19.2	1.4{0.15}	19.2	34.3
			35	14.4	3.1{0.31}	11.2	
			40	15.6	2.7{0.27}	12.8	
			45	17.2	2.4{0.24}	14.4	
			50	18.4	2.1{0.22}	16	
16.6	1.8	30	20.8	1.8{0.18}	19.2	34.3	
		35	15.3	3.1{0.31}	11.2		
		40	16.7	2.7{0.27}	12.8		
		45	18.5	2.4{0.24}	14.4		
		50	19.4	2.1{0.22}	16		
60	22.5	1.8{0.18}	19.2				

■载荷计算方法

载荷 = 弹簧系数 × 压缩量
 (国际单位)
 $N = N/mm \times Smm$
 $kgf = kgf/mm \times Fmm$
 $(kgf = N \times 0.101972)$

- ▲ 标有▲符号的表示两端面未进行研磨加工。
- ▲ 压紧长度为参考值,且因生产批次不同会稍有偏差。
- ▲ 使用次数: 100 万次
- ▲ 为减少压缩时残留的应力和避免折断, 标有 * 符号的螺旋弹簧的两端或一端设有弹簧底座。
- ▲ 压紧长度及弹簧系数是按产品目录上的数值设定的, 请放心使用。

分类
目录



返回
主目录

