

УДК 62-272.272:629.7

Группа Д15

АВИАЦИОННЫЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 01006-81

ПРУЖИНЫ СЖАТИЯ
И РАСТЯЖЕНИЯ
Технические условия

На 5 страницах

Взамен 84АТУ53

ОКП 75 9570

Распоряжением Министерства от 29 июля 1981 г.

№ 087-16

дата введения 1 июля 1982 г.

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические винтовые пружины сжатия и растяжения из проволоки круглого сечения, применяемые при температуре от минус 60 до плюс 150 °С.

Издание официальное

ГР 8221538 от 02.10.81

Перепечатка воспрещена

№ изм.
№ изв.

1
8980

2
10968

3
12624

4
13173

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

4631

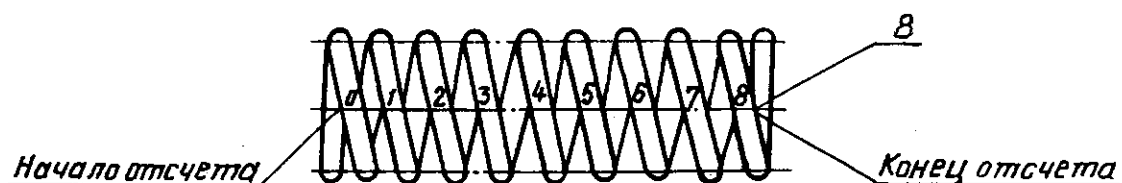
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пружины должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 14003-81 и ОСТ 1 14004-81.

1.2. Поверхность витков пружин не должна иметь трещин, волосовин, расслоений, закатов, вмятин, раковин и механических повреждений. На торцах пружин и на концах проволоки не должно быть заусенцев.

1.3. Пружины 1 класса точности применять в технически и экономически обоснованных случаях.

1.4. Началом отсчета числа рабочих витков пружин сжатия считается начало возрастания зазора между поджатым и рабочим витками.



1.5. Допускаемые зазоры между поджатыми и рабочими витками для пружин сжатия всех классов точности приведены в табл. 1.

Таблица 1
мм

Наружный диаметр пружины, D_1	Допустимый зазор между поджатым и рабочим витком
До 10	До 0,3
Св. 10 до 20	До 0,5
Св. 20 до 40	До 0,8
Св. 40	До 1,0

1.6. Отклонение от вертикали образующей линии цилиндра пружины сжатия, поставленной на любой торец, не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

Инд. № дубликата			
Инд. № подлинника	4631		
№ изм.	2	3	
№ изв.	10368	12624	

Таблица 2

мм

Длина пружины l_0	Отклонение от вертикали образующей линии цилиндра пружины для классов точности		
	1	2	3
До 4	0,1	0,2	0,3
Св. 4 до 7	0,2	0,3	0,4
Св. 7 до 9	0,3	0,4	0,6
Св. 9 до 13	0,4	0,6	0,8
Св. 13 до 17	0,5	0,7	1,0
Св. 17 до 19	0,6	0,9	1,2
Св. 19 до 21	0,7	1,0	1,4
Св. 21 до 25	0,8	1,2	1,6
Св. 25 до 28	0,9	1,3	1,8
Св. 28 до 30	1,0	1,5	2,0
Св. 30 до 34	1,1	1,6	2,2
Св. 34 до 36	1,2	1,8	2,4
Св. 36 до 42	1,4	2,1	2,8
Св. 42 до 44	1,5	2,2	3,0
Св. 44 до 48	1,6	2,4	3,2
Св. 48 до 50	1,7	2,5	3,4
Св. 50 до 53	1,8	2,7	3,6
Св. 53 до 55	1,9	2,8	3,8
Св. 55 до 59	2,0	3,0	4,0
Св. 59 до 65	2,2	3,3	4,4
Св. 65 до 68	2,3	3,4	4,6
Св. 68 до 76	2,6	3,9	5,2
Св. 76 до 77	2,7	4,0	5,4
Св. 77 до 81	2,8	4,2	5,6
Св. 81 до 85	2,9	4,3	5,8
Св. 85 до 92	3,2	4,8	6,4
Св. 92 до 96	3,3	4,9	6,6

1.7. Остаточная деформация пружин после 5 мин выдержки под рабочей нагрузкой и при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ не должна превышать 1% от $l_0 - l_1$ - для пружин сжатия; 1,2 % от $l_1 - l_0$ - для пружин растяжения.

1.8. Технология изготовления пружин - по действующей в отрасли документации.

Примечание. Для предупреждения возникновения остаточной деформации пружин при испытании в технологический процесс изготовления вводится процесс заневольвания (стабилизации) пружин.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

4631

№ изм.

1

2

10368

3

12624

№ изв.

8980

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	анну- лиро- ванных				
					Переиздан с учетом изменений	1,2,3,4.		

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	4631