

弹簧制作技术协议

- 1、每批次原材料应进行化学成分检测及物理性能检测，每根原料应进行磁粉表面探伤检测，发货时带检测报告单。
- 2、每批弹簧应进行硬度抽查，硬度应在 RC45~48 之间，脱碳检测，单边脱碳层不大于 0.2%d。
- 3、弹簧的各项指标必须符合图纸要求，端圈支承部分应磨平，其长度为 3/4 圈，宽度检测：在端头退后 1d 处为 0.95~1d，锻扁尖部厚度不小于 0.25d，支撑圈不允许内外翻背。弹簧表面不允许有磕、碰、划伤、裂纹、氧化、锈蚀等任何缺陷。
- 4、每件弹簧应做：1、喷丸处理 2、强压处理 3、无损探伤检查，并有探伤报告，保证弹簧无内伤隐患。
- 5、弹簧表面应进行防锈处理（内层涂防锈漆，外层涂沥青漆或烤漆处理）。
- 6、弹簧应严格按照图纸要求制作，并做承载能力（P 值）测试，逐一进行编号（标识），发货时带弹簧 P 值及各项尺寸检测报告单，不合格的弹簧，绝对不允许二次退火、淬火。
- 7、每批次入厂弹簧应加盖进货单位公章及检验员章方有效。
- 8、定期（一年一次）做疲劳寿命试验，需方指定测试件，供方负责联系测试及相关费用，疲劳试验次数 2×10^7 次。试验荷载、试验频率与需方协商后试验。
- 9、图纸标注的相关尺寸及要求，按照国家一类弹簧标准执行。