



技术要求

1. 热处理：淬火回火HRC44-50；
2. 表面喷丸强化处理；
3. 表面发黑；
4. 加工精度为一级，但不得低于二级；
5. 钢丝表面光滑，不得有锈蚀；
6. 旋向：右旋；
7. 工作圈数6圈，总圈数8圈；
8. 展开长度3822；
9. 弹簧刚度：288N/mm；

更改标记									
处 数									
签 字									
日 期									
设 计	李世建	工 艺	赵东泉	隔振弹簧				图幅：A4	⊕
校 对	张国靖	主 管	王晓						
标 准	张国靖	日 期	2023-02-17	重 量	18.43	比 例	1:5	共 1 页	
JIER 济南二机床				材 料	60Si2Mn			第 1 页	
				图 号	ZTA10201				A