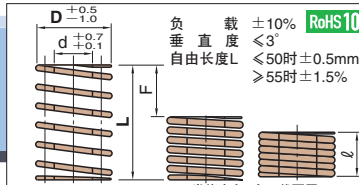


# 矩形螺旋弹簧

—低压缩量型 SWN—



Fmax. (容许压缩量) 为常温(40°C)下的测量值。高温(150°C、200°C)下的容许最大压缩量参见P.1134的表。

D	d	L	弹簧常数		F=L×30%		型号
			N/mm (kgf/mm)	z/min.	Fmm	Fmm	
14.5	8.5	20	45.76 [4.67]	12.5	6.0	274.6	SWN14.5-20
		25	36.61 [3.73]	16.0	7.5	28.0	25
		30	30.51 [3.11]	19.0	9.0	30	30
		35	26.15 [2.67]	22.0	10.5	35	35
		40	22.88 [2.33]	25.0	12.0	40	40
		45	20.34 [2.07]	28.0	13.5	45	45
		50	18.31 [1.87]	31.0	15.0	50	50
		55	16.64 [1.70]	34.0	16.5	55	55
		60	15.25 [1.56]	37.0	18.0	60	60
		65	14.08 [1.44]	40.0	19.5	65	65
		70	13.08 [1.33]	43.0	21.0	70	70
		75	12.20 [1.24]	47.0	22.5	75	75
		80	11.44 [1.17]	50.0	24.0	80	80
		90	10.17 [1.04]	56.0	27.0	90	90
		100	9.15 [0.93]	62.0	30.0	100	100
125	7.32 [0.75]	77.0	37.5	125	125		
150	6.10 [0.62]	92.0	45.0	150	150		
17	10.5	25	49.69 [5.07]	16.0	7.5	372.7	SWN17-25
		30	41.41 [4.22]	19.0	9.0	38.0	30
		35	35.49 [3.62]	22.0	10.5	35	35
		40	31.05 [3.17]	25.0	12.0	40	40
		45	27.60 [2.81]	28.0	13.5	45	45
		50	24.84 [2.53]	31.0	15.0	50	50
		55	22.59 [2.30]	34.0	16.5	55	55
		60	20.70 [2.11]	37.0	18.0	60	60
		65	19.11 [1.95]	40.0	19.5	65	65
		70	17.75 [1.81]	43.0	21.0	70	70
		75	16.56 [1.69]	47.0	22.5	75	75
		80	15.53 [1.58]	50.0	24.0	80	80
		90	13.80 [1.41]	56.0	27.0	90	90
		100	12.42 [1.27]	62.0	30.0	100	100
		125	9.94 [1.01]	77.0	37.5	125	125
150	8.28 [0.84]	92.0	45.0	150	150		
21	13.5	30	54.48 [5.56]	19.0	9.0	490.3	SWN21-30
		35	46.70 [4.76]	22.0	10.5	50.0	35
		40	40.86 [4.17]	25.0	12.0	40	40
		45	36.32 [3.70]	28.0	13.5	45	45
		50	32.69 [3.33]	31.0	15.0	50	50
		55	29.72 [3.03]	34.0	16.5	55	55
		60	27.24 [2.78]	37.0	18.0	60	60
		65	25.15 [2.56]	40.0	19.5	65	65
		70	23.35 [2.38]	43.0	21.0	70	70
		75	21.79 [2.22]	47.0	22.5	75	75
		80	20.43 [2.08]	50.0	24.0	80	80
		90	18.16 [1.85]	56.0	27.0	90	90
		100	16.34 [1.67]	62.0	30.0	100	100
		110	14.86 [1.52]	67.0	33.0	110	110
		120	13.62 [1.39]	72.0	36.0	120	120
125	13.08 [1.33]	77.0	37.5	125	125		
130	12.57 [1.28]	82.0	39.0	130	130		
140	11.67 [1.19]	87.0	42.0	140	140		
150	10.90 [1.11]	92.0	45.0	150	150		
175	9.34 [0.95]	107.0	52.5	175	175		
200	8.17 [0.83]	122.0	60.0	200	200		

材质 油冷回火弹簧钢  
 ●负载的计算方法：负载=弹簧常数×压缩量  
 (国际单位) N =N/mm ×Fmm  
 kgf =kgf/mm ×Fmm  
 (kgf =N ×0.101972)

- Ⓢ 压紧长度为参考值，且因生产批次不同会有偏差。
- Ⓢ 使用次数：100万次(L×35%为30万次)
- Ⓢ 产品概要 P.1134
- Ⓢ 矩形螺旋弹簧的使用方法与注意事项 P.1135
- Ⓢ 负载图 P.1136

Order 订货范例 **型号** SWN 21-100

Delivery 交货期 **5** 天发货  
 上海·广州发货  
 数量>501时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 (NT) - 型号 NT - SWN 31-70

9 天发货  
 上海·广州发货  
 数量>20时, 请另询交货期。

Alteration	Code	Spec.	价格
无涂层	NT	去除涂层处理 对螺旋弹簧进行喷砂处理, 去除涂层。 ●去除涂层的弹簧极易生锈, 使用时请特别注意。弹簧生锈后, 将会导致早期损坏。 ●与一般有涂层产品相比, 其负载等会因生产批次不同而略有差异, 敬请谅解。	详情 P.1148

# 矩形螺旋弹簧去除涂层 追加工

概要

便于识别和防锈, 米思米的螺旋弹簧全部进行了涂装后入库(不锈钢除外)。为解决客户使用过程中涂层剥落问题, 米思米开始实现为螺旋弹簧去除涂层的追加工。



普通涂装产品



去除涂层产品

## 去除涂层追加工简介

去除涂层处理是指对经过涂装后的螺旋弹簧进行喷砂处理, 使原来用于识别用的涂层脱落, 露出弹簧材料的本色。为了防止生锈, 去涂层后涂抹了防锈油。

## <涂层剥落处理工序: 概略>



## 适用的螺旋弹簧

螺旋弹簧: SWY、SWU、SWR、SWS、SWN、SWC、SWF、SWL、SWM、SWH、SWB 适用。  
 (D=11~42) (D=10.5~43) (D=10.5~50) (D=10.5~37) (D=14.5~37) (D=6~30) (D=6~70) (D=6~70) (D=6~70) (D=6~70) (D=6~70)

⊗ 矩形螺旋弹簧: SWG不适用。

## 使用注意事项

- 去除了涂层的弹簧虽已涂抹防锈油, 但由于螺旋弹簧使用的“硅铬钢回火钢丝(SWOSC-V)”极易生锈, 使用时请注意防锈。
- 弹簧生锈后, 会导致早期损坏, 因此, 建议使用去除涂层的弹簧时, 除压缩量的设定应小于有涂层的产品外, 还要根据使用环境定期进行更换。购买后请及时使用。
- 与通常有涂层产品相比, 其负载、全长会因生产批次不同而略有差异, 敬请谅解。
- 去除涂层后的螺旋弹簧, 种类识别上较为困难。而且通过钢丝厚度及圈数加以识别也较困难, 因此请加强管理。

Order 订购去除涂层追加工时, 请在型号前加上“NT”。

订货范例 **NT-SWU26-80**

去除涂层处理 通常的型号

Delivery 交货期 **9** 天发货  
 上海·广州发货