

ICS 21.160
J 26



中华人民共和国国家标准

GB/T 19844—2005

钢板弹簧

Leaf spring

2005-07-11 发布

2006-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
钢 板 弹 簧

GB/T 19844—2005

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

2005年12月第一版 2005年12月电子版制作

*

书号: 155066·1-23572

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国弹簧标准化技术委员会(SAC/TC235)归口。

本标准起草单位:中机生产力促进中心、辽阳汽车钢板弹簧厂、东风汽车悬架弹簧有限公司、重庆红岩长力汽车弹簧有限公司、山东汽车弹簧厂、鄂钢集团公司钢板弹簧公司、北京首钢红冶钢厂、北京第一弹簧厂。

本标准起草人:姜膺、刘宝林、王效卿、王爱民、廖代明、吴宏波、吕少云、王军、王建宾。

钢 板 弹 簧

1 范围

本标准规定了汽车用钢板弹簧的技术要求、试验方法和检验规则等。
本标准适用于各类汽车及挂车用钢板弹簧。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)
(GB/T 230.1—2004,ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 231.1—2002,eqv ISO 6506.1—1999)

GB/T 1222 弹簧钢

GB/T 1805 弹簧术语

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

3 术语和定义

GB/T 1805 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

钢板弹簧总成 **spring assembly**

单片或多片板簧按产品图样要求装配完成的产品。

4 技术要求

产品应按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造。有特殊要求时应在产品图样中注明。

4.1 材料

钢板弹簧一般采用热轧弹簧扁钢,按 GB/T 1222 中屈服强度(ReL) $\geq 1\ 080$ MPa 选用。允许采用其他材料,其机械性能指标中屈服强度应不小于本标准的规定。

4.2 尺寸参数及精度要求

4.2.1 钢板弹簧吊耳装入衬套后,吊耳垂直度和吊耳平行度偏差不得大于1%(如图1所示)。

4.2.2 钢板弹簧总成夹紧后,在U形螺栓夹紧距离及支架滑动范围内(或吊耳宽度)的总成宽度偏差应符合表1的规定。

表 1

单位为毫米

| 总成宽度 | 宽度偏差 |
|------------|------|
| ≤ 100 | +2.5 |
| > 100 | +3 |

4.2.3 钢板弹簧总成(平直时)两吊耳轴心距的偏差不大于 ± 3 mm,一端吊耳轴心至弹簧片中心孔中心(或定位中心)的偏差不大于 ± 1.5 mm。