

ПРОВОЛОКА ПРУЖИННАЯ СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ

ГОСТ 9389-75

Проволока применяется для изготовления пружин, навиваемых в холодном состоянии и не подвергаемых закалке.

Проволока изготавливается:

по механическим свойствам:

- марок А, Б и В
- классов 1, 2 и 3

по точности изготовления:

- нормальной
- повышенной

На поверхности проволоки не должно быть трещин, плен, закатов, волосовин и ржавчины.

Предельное отклонение по толщине и овальность не должна превышать указанную в таблице.

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения, мм	Овальность
0,30	+0,02 –0,015	Не должна превышать половины поля допуска по диаметру
0,32-1,90	±0,020	
2,00-3,60	±0,030	
4,00-5,60	±0,040	
6,00-8,00	±0,050	

Значение разбега временного сопротивления разрыву в мотках (катушках) массой до 250 кг марок Б классов 1, 2 должно быть не более 100 Н/мм² (10 кгс/мм²); марки Б класса 3 и марки В всех классов для проволоки диаметром 1,6 мм, и менее -200 Н/мм² (20 кгс/мм²), а для проволоки диаметром более 1,6 мм-150 Н/мм² (15 кгс/мм²).

Значение разбега временного сопротивления разрыву проволоки в мотках (катушках) массой более 250 кг должно соответствовать требованиям ГОСТа. Значения указаны в таблице.

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)		Разбег временного сопротивления разрыву, не более, Н/мм ² (кгс/мм ²)			Число скручиваний, не менее			
	2 класс	3 класс	Марка Б	Марка В		Марка Б		Марка В	
			класс			класс			
			2,3	2	3	2	3	2	3
0.14	2300-2740 (235-280)	1810-2300 (185-235)	300(31)	440(45)	490 (50)	35	35	35	35
0.5	2160-2600 (220-265)	1670-2160 (170-220)	260(27)	440 (45)	490 (50)	20	20	19	19
0.7	2160-2550 (220-260)	1670-2160 (170-220)	240(24)	440 (45)	490 (50)	20	20	18	18
0.8	2110-2550 (215-260)	1670-2110 (170-215)	230 (23)	440 (45)	490 (50)	20	20	17	17
0.9	2110-2500 (215-	1620-2110 (165-	230 (23)	390 (40)	490 (50)	20	20	17	17

	255)	215)							
1.0	2060-2450 (210-250)	1570-2060 (160-210)	220 (22)	390 (40)	490 (50)	20	20	17	17
1.10	2010-2400 (205-245)	1520-2010 (155-205)	220 (22)	390 (40)	490 (50)	20	20	17	17
1.20	1960-2350 (200-240)	1520-1960 (155-200)	210 (21)	390 (40)	440 (45)	20	20	17	17
1.30	1960-2300 (200-235)	1520-1960 (155-200)	210 (21)	340 (35)	440 (45)	20	20	17	17
4.20	1420-1670 (145-170)	1130-1420 (115-145)	200 (20)	250 (25)	290 (30)	15	15	12	12
4.50	1370-1620 (140-165)	1130-1370 (115-140)	200 (20)	250 (25)	250 (25)	15	15	12	12
5.00	1370-1620 (140-165)	1130-1370 (115-140)	200 (20)	250 (25)	250 (25)	15	15	9	9
5.60	1320-1570 (135-160)	1080-1320 (110-135)	200 (20)	250 (25)	250 (25)	15	15	6	6
6.00	1320-1570 (135-160)	1080-1320 (110-135)	200 (20)	250 (25)	250 (25)	15	15	4	4
6.50	1230-1420 (125-145)	1030-1230 (105-125)	200 (20)	200 (20)	200 (20)	-	-	-	-
7.00	1230-1420 (125-145)	1030-1230 (105-125)	200 (20)	200 (20)	200 (20)	-	-	-	-
8.00	1230-1420 (125-145)	1030-1230 (105-125)	200 (20)	200 (20)	200 (20)	-	-	-	-

Если при определении временного сопротивления разрыву по концам мотка результаты испытаний относятся к двум классам, то принадлежность мотка к одному из классов устанавливается по меньшему значению. При этом большее значение не должно превышать верхней границы нормируемого временного сопротивления разрыву для того класса, к которому относится моток, более чем на 50(5) Н/мм² (кгс/мм²). Настоящее примечание не учитывается, если проволока относится к маркам А и Б класса 2А всех диаметров и класса 2 диаметра 2,5 мм и более.

По требованию мебельной промышленности проволока диаметром 2,2 мм, повышенной точности, марки Б, изготавливается с временным сопротивлением разрыву 1570-1770- Н/мм² (160-180 кгс/мм²).