

СССР

Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при Совете Министров  
Союза ССР

ВНИИНАШ

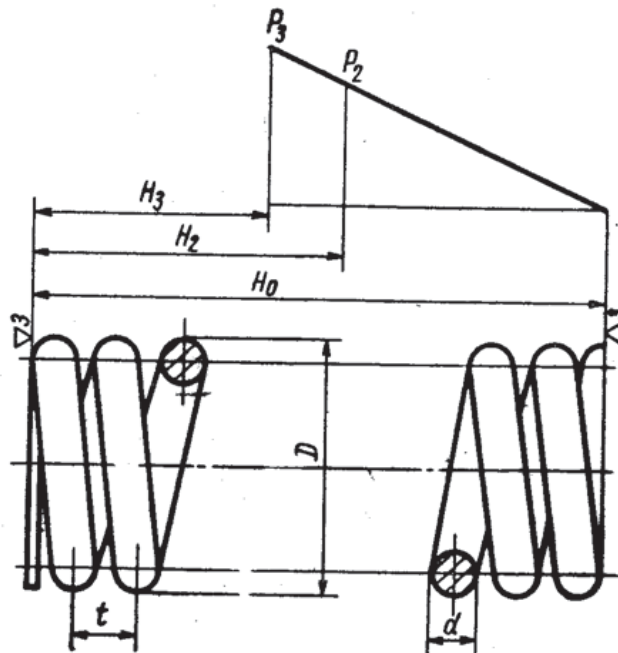
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов

ПРУЖИНЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ВИНТОВЫЕ  
ПОДВЕСОК СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

МН  
3958—62

Группа Г18



Направление навивки правое

Пример обозначения пружины  $P_2 = 815$  кгс и  $H_0 = 345$  мм:

Пружина 815-345 МН 3958—62

Размеры в мм

Шифр ( $P_2-H_0$ )	Допускаемая рабочая нагрузка $P_2$ , кгс	Прогиб при до- пускае- мой рабо- чей на- грузке $H_2$	$d$	$D$		Шаг $t$	Высота пружины в свободном состоянии $H_0$		Развер- нутая длина	Число витков		Вес кг	Применяе- мость
				Но- мин.	Доп. откл.		Но- мин.	Доп. откл.		рабо- чих, $n$	пол- ное, $n_1$		
97-242	97	140	7	80	$\pm 1,2$	25,7	242	+7 -2,5	2540	9	11	0,77	
197-303	197		9			22,2	303	+9 -3	3360	13	15	1,68	
292-322	292		10			21,9	322	+9,5 -3	3540	14	16	2,18	
514-394	514		12			20,9	394	+12 -4	4290	18	20	3,82	

Разработана  
Ленфилиалом института  
«ОРГЭНЕРГОСТРОЙ»

Утверждена Всесоюзным  
научно-исследовательским институтом  
по нормализации в машиностроении  
(ВНИИНАШ) 26/VII 1962 г.

Срок введения 1/I 1964 г.

Размеры в мм

Продолжение

Шифр ( $P_2-H_0$ )	Допус- каемая рабочая нагрузка $P_2$ , кгс	Прогиб при до- пускае- мой рабо- чей наг- рузке $H_2$	$d$	$D$		Шаг $t$	Высота пружины в свободном состоянии $H_0$		Развернутая длина	Число витков		Вес кг	Применяемость			
				Но- мин.	Доп. откл.		Но- мин.	Доп. откл.		рабо- чих, $n$	пол- ное, $n_1$					
815-345	815	140	16	120	$\pm 1,8$	32,1	345	$+10$ $-3,5$	3950	10	12	6,23				
1155-405	1155		18			31,5	405	$+12$ $-4$	4500	12	14	8,99				
1562-373	1562		22			42,5	373	$+11$ $-4$	4360	8	10	13,0				
2050-413	2050		24	160	$\pm 2,4$	41,9	413	$+12$ $-4$	4730	9	11	16,8				
2420-497	2420		26			41,6	497		5510	11	13	23,0				
3360-507	3360		30	180	$\pm 2,7$	46,2	507	$+15$ $-5$	5690	10	12	31,6				
4528-543	4528		32			49,5	543		5600			35,4				
5392-473	5392		36			220	59,9		473			5240	7	9	41,9	
97-126	97		70	7	80	$\pm 1,2$	25,7	126	$+3,5$ $-1$	1500	4,5	6,5	0,45			
197-158	197			9			22,2	158	$+4,5$ $-1,5$	1910	6,5	8,5	0,95			
292-168	292	10		21,9			168	$+5$ $-1,5$	1990	7	9	1,22				
514-206	514	12		20,9			206	$+6$ $-2$	2360	9	11	2,09				
815-184	815	16		120			$\pm 1,8$	32,1	184	$+5,5$ $-2$	2320	5	7	3,66		
1155-216	1155	18			31,5	216		$+6$ $-2$	2570	6	8	5,13				
1562-203	1562	22			42,5	203			2620	4	6	7,82				
2050-225	2050	24			160	$\pm 2,4$			41,9	225	$+6,5$ $-2$	2800	4,5	6,5	9,95	
2420-268	2420	26							41,6	268	$+8$ $-2,5$	3180	5,5	7,5	13,2	
3360-276	3360	30		180	$\pm 2,7$	46,2	276		$+8$ $-3$	3320	5	7	18,5			
4528-296	4528	32	49,5			296	3270	20,6								
5392-264	5392	36	220			59,9	264	$+8$ $-2,5$		3200			3,5	5,5	25,6	

1. Пружины изготавливаются из стали круглого сечения повышенной точности прокатки по ГОСТ 2590—57. Марка стали 60С2 (допускается 60С2А) по ГОСТ 2052—53.

2. В производство допускаются стали, имеющие сертификат завода-поставщика.

В случае отсутствия сертификата контроль стали производится ОТК завода-изготовителя пружин в соответствии с действующими стандартами.

3. Маркировать: шифр и товарный знак.