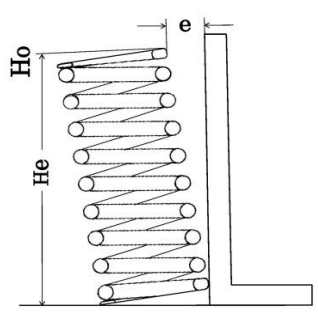


JIS B2707 冷間成形圧縮コイルスプリング許容差

項 目	許 容 差 又 は 範 囲				
自由高さ	ばね特性の指定がある場合は、参考値とする。				
	D/d \ 等級	1級	2級	3級	
	4以上 8以下	±1%最少±0.2	±2%最少±0.5	±4%最少±0.7	
	8を超え15以下	±1.5%最少±0.3	±3%最少±0.7	±5.5%最少±0.8	
コイル直径	D/d \ 等級	1級	2級	3級	
	4以上 8以下	±1%最少±0.15	±1.5%最少±0.2	±2.5%最少±0.4	
	8を超え15以下	±1.5%最少±0.2	±2%最少±0.3	±3%最少±0.5	
総巻数	ばね特性の指定がある場合は、参考値とし指定が無い場合は±1/4巻とする。				
コイル外側の傾き	コイル外側面の傾きは、無荷重の状態では各端面にそれぞれ直角な軸に対するコイル外側面の傾き(e)を右図の様に測る。				
	傾き	1級	2級	3級	
	(e)	0.02H ₀ 、1.15°	0.05H ₀ 、2.9°	0.02H ₀ 、4.6°	
					
ピッチの不同	等ピッチのばねにおいて、全たわみの80%を圧縮した場合、両端部を除いてコイルが接してはならない。				
密着高さ	ばねの密着高さは、原則として指定しない。ただし両端面を約3/4巻研削したばねで特に密着高さを必要とする時は次式で求めた値を最大値として指定する。 $H_s = N_t \times d_{max}$				
ばね特性	指定	ばね特性は通常指定高さの時の荷重を指定する。但し特に必要とする場合はばね定数を指定する事が出来る。			
	測定	ばね特性の測定は、通常試験荷重を1回負荷した後、行う。			
	指定長さの時の荷重	有効巻数 \ 等級	1級	2級	3級
		3を超え10以下	±5%	±10%	±15%
		10を超える物	±4%	±8%	±12%
	ばね定数	有効巻数 \ 等級	1級	2級	3級
		3を超え10以下	±5%	±10%	±15%
10を超える物		±4%	±8%	±12%	