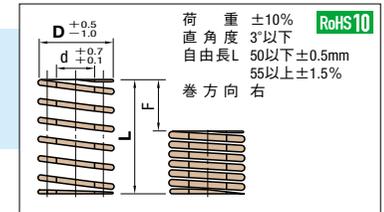


コイルスプリング

—低タワミ用 SWN—



F(許容タワミ量)は常温(40°C)での測定によるものです。高温(150°C、200°C)での許容最大タワミはP.1140の表をご覧ください。

D	d	L	ばね定数		型式
			N/mm(kgf/mm)	Fmm	
14.5	8.5	20	45.76 {4.67}	6.0	SWN 14.5-20 274.6 {28.0}
		25	36.61 {3.73}	7.5	
		30	30.51 {3.11}	9.0	
		35	26.15 {2.67}	10.5	
		40	22.88 {2.33}	12.0	
		45	20.34 {2.07}	13.5	
		50	18.31 {1.87}	15.0	
		55	16.64 {1.70}	16.5	
		60	15.25 {1.56}	18.0	
		65	14.08 {1.44}	19.5	
		70	13.08 {1.33}	21.0	
		75	12.20 {1.24}	22.5	
		80	11.44 {1.17}	24.0	
		90	10.17 {1.04}	27.0	
		100	9.15 {0.93}	30.0	
125	7.32 {0.75}	37.5			
150	6.10 {0.62}	45.0			
17	10.5	25	49.69 {5.07}	7.5	SWN 17-25 372.7 {38.0}
		30	41.41 {4.22}	9.0	
		35	35.49 {3.62}	10.5	
		40	31.05 {3.17}	12.0	
		45	27.60 {2.81}	13.5	
		50	24.84 {2.53}	15.0	
		55	22.59 {2.30}	16.5	
		60	20.70 {2.11}	18.0	
		65	19.11 {1.95}	19.5	
		70	17.75 {1.81}	21.0	
		75	16.56 {1.69}	22.5	
		80	15.53 {1.58}	24.0	
		90	13.80 {1.41}	27.0	
		100	12.42 {1.27}	30.0	
		125	9.94 {1.01}	37.5	
150	8.28 {0.84}	45.0			
21	13.5	30	54.48 {5.56}	9.0	SWN 21-30 490.3 {50.0}
		35	46.70 {4.76}	10.5	
		40	40.86 {4.17}	12.0	
		45	36.32 {3.70}	13.5	
		50	32.69 {3.33}	15.0	
		55	29.72 {3.03}	16.5	
		60	27.24 {2.78}	18.0	
		65	25.15 {2.56}	19.5	
		70	23.35 {2.38}	21.0	
		75	21.79 {2.22}	22.5	
		80	20.43 {2.08}	24.0	
		90	18.16 {1.85}	27.0	
		100	16.34 {1.67}	30.0	
		110	14.86 {1.52}	33.0	
		120	13.62 {1.39}	36.0	
125	13.08 {1.33}	37.5			
130	12.57 {1.28}	39.0			
140	11.67 {1.19}	42.0			
150	10.90 {1.11}	45.0			
175	9.34 {0.95}	52.5			
200	8.17 {0.83}	60.0			

D	d	L	ばね定数		型式
			N/mm(kgf/mm)	Fmm	
26	16.5	30	76.27 {7.78}	9.0	SWN 26-30 686.5 {70.0}
		35	65.38 {6.67}	10.5	
		40	57.21 {5.83}	12.0	
		45	50.85 {5.19}	13.5	
		50	45.76 {4.67}	15.0	
		55	41.60 {4.24}	16.5	
		60	38.14 {3.89}	18.0	
		65	35.20 {3.59}	19.5	
		70	32.69 {3.33}	21.0	
		75	30.51 {3.11}	22.5	
		80	28.60 {2.92}	24.0	
		90	25.42 {2.59}	27.0	
		100	22.88 {2.33}	30.0	
		110	20.80 {2.12}	33.0	
		120	19.07 {1.94}	36.0	
125	18.31 {1.87}	37.5			
130	17.60 {1.79}	39.0			
140	16.34 {1.67}	42.0			
150	15.25 {1.56}	45.0			
175	13.08 {1.33}	52.5			
200	11.44 {1.17}	60.0			
225	10.17 {1.04}	67.5			
250	9.15 {0.93}	75.0			
31	21	40	69.46 {7.08}	12.0	SWN 31-40 833.6 {85.0}
		45	61.75 {6.30}	13.5	
		50	55.57 {5.67}	15.0	
		55	50.52 {5.15}	16.5	
		60	46.31 {4.72}	18.0	
		65	42.75 {4.36}	19.5	
		70	39.69 {4.05}	21.0	
		75	37.05 {3.78}	22.5	
		80	34.73 {3.54}	24.0	
		90	30.87 {3.15}	27.0	
		100	27.79 {2.83}	30.0	
		110	25.26 {2.58}	33.0	
		120	23.15 {2.36}	36.0	
		125	22.23 {2.27}	37.5	
		130	21.37 {2.18}	39.0	
140	19.85 {2.02}	42.0			
150	18.52 {1.89}	45.0			
160	17.37 {1.77}	48.0			
170	16.34 {1.67}	51.0			
175	15.88 {1.62}	52.5			
180	15.44 {1.57}	54.0			
190	14.62 {1.49}	57.0			
200	13.89 {1.42}	60.0			
250	11.11 {1.13}	75.0			
300	9.26 {0.94}	90.0			

D	d	L	ばね定数		型式
			N/mm(kgf/mm)	Fmm	
37	26	40	73.55 {7.50}	12.0	SWN 37-40 882.6 {90.0}
		45	65.38 {6.67}	13.5	
		50	58.84 {6.00}	15.0	
		55	53.49 {5.45}	16.5	
		60	49.03 {5.00}	18.0	
		65	45.26 {4.62}	19.5	
		70	42.03 {4.29}	21.0	
		75	39.23 {4.00}	22.5	
		80	36.77 {3.75}	24.0	
		90	32.69 {3.33}	27.0	
		100	29.42 {3.00}	30.0	
		110	26.75 {2.73}	33.0	
		120	24.52 {2.50}	36.0	
		125	23.54 {2.40}	37.5	
		130	22.63 {2.31}	39.0	
		140	21.01 {2.14}	42.0	
		150	19.61 {2.00}	45.0	
		160	18.39 {1.88}	48.0	
		170	17.31 {1.76}	51.0	
		175	16.81 {1.71}	52.5	
180	16.34 {1.67}	54.0			
190	15.48 {1.58}	57.0			
200	14.71 {1.50}	60.0			
250	11.77 {1.20}	75.0			
300	9.81 {1.00}	90.0			

- ☑ 材質 ばね用オイルテンパー線
- 荷重の算出方法：荷重=ばね定数×タワミ量
(国際単位) N=N/mm×Fmm
kgf=kgf/mm×Fmm
(kgf=N×0.101972)
- 🔍 使用回数：100万回(L×35%は30万回)
- 📄 製品概要 P.1139
- 📈 荷重グラフ P.1141
- 📖 コイルスプリングの使用方法和注意点 P.1142
- 📏 D寸とザグリ穴について、d寸とシャフトについて P.1142

Order 注文例 **型式** SWN21-100

Delivery 出荷日 **在庫品**

Alterations 追加工 (NT) - **型式** NT - SWN 31-70
📄 5 目出荷

追加工	記号	詳細
塗装なし	NT	塗装剥離処理 P.1147 コイルスプリングにショットピーニングをかけて塗装をはがします。 ① 塗装剥離処理したスプリングは大変錆びやすい為、取り扱いには十分ご注意ください。 スプリングに錆びが発生すると早期破損の原因となります。 ② ロットにより通常塗装品に比べ荷重等がばらつく場合があります。

スプリング