

有效圈数 — 在负荷作用下可自由弯曲的弹簧圈数。

预制变量 — 弹簧所提供的长度比指定的长度长，以补偿客户在组装中完全压缩后的长度损失。通常建议用在大批量订单中，以降低成本。

拉钩夹角 — 拉簧两端的拉钩或拉环的相对位置。

发蓝 — 铁合金表面的一层蓝色氧化薄膜，有时用于表示材料已经过消除应力处理。

焙烧 — 对电镀弹簧加热以消除氢脆变现象。

压屈 — 弹簧受到压缩时的弯曲或侧向偏转现象，与高径比(L/D)有关。

两端闭合 — 压缩弹簧两端的末圈节距逐渐减小直至末圈相互接触时，又名压缩弹簧的收口。

两端闭合且磨平 — 与两端闭合相同，不同的是收口是磨平的，以提供平的端面。

闭合长度 — 参见压并高度。

密身 — 进行卷绕，使相邻簧圈接触。

每英寸圈数 — 参见节距。

变形运动 — 施加或去除外部负荷时弹簧端或弹簧臂的运动。

弹性极限 — 在不产生永久变形的情况下材料所能承受的最大应力。

疲劳极限 — 对于指定的最小负荷，给定的材料能无故障地无限工作的最大应力。

自由角度 — 弹簧不承受负荷时，扭簧的曲臂之间的角度。

自由长度 — 弹簧处于无负荷状态下的总长度。

频率(自然) — 在收口固定时弹簧自身固有的自由振动频率(单位通常表示为每秒的振动次数)。

弹性系数 — 参见“刚度”。

加温立定处理 — 将弹簧夹持在高温状态下，以最小化在正常温度下工作时的负荷损耗。

螺旋线 — 压缩弹簧、拉伸弹簧和扭转弹簧的螺旋形状(开放或闭合)

拉钩 — 拉伸弹簧的开环或开放端。

热压 — 参见加温立定处理。

氢脆 — 碳钢在电镀或酸浸过程中吸收的氢，通常使弹簧材料变脆且易破裂和失效，特别是在持续承受负荷的状态下。

滞后 — 在弹簧循环加荷和卸荷情况下总会产生的机械能损失，与在弹簧弹性范围内进行加荷和卸荷时各自对应的负荷偏移曲线之间的面积成正比。

初拉力 — 保持拉簧簧圈闭合且簧圈打开时必须克服的力。

负荷 — 施加在弹簧上使弹簧变形的力。

拉环 — 拉簧末端的环状勾圈，在固定或施力时使用。

中径 — 弹簧外径减去弹簧丝的直径。

切变模量或扭转模量 — 拉伸弹簧和压缩弹簧的硬度系数。

拉伸模量或弯曲模量 — 扭转弹簧和扁弹簧的硬度系数(杨氏模量)。

扭力 — 参见扭矩。

开口且不磨平 — 每个簧圈的节距固定的压缩弹簧的开口。

开口且磨平 — 继“开口不磨平”之后的开口磨平操作。

钝化 — 不锈钢的酸处理，以去除污垢并提高耐腐蚀性。

永久变形 — 材料变形很严重，已经超出其弹性特性，在负荷释放后无法恢复到原来的形状，也就是说这种材料产生了“永久变形”。

节距 — 从两个相邻簧圈的一个中心到另一个中心的距离(推荐的做法是规定有效圈数而不是节距)。

去变形量 — 参见“预定形”。

刚度 — 每单位变形时的负荷变化，通常表示为磅/英寸。

预定形 — 如有必要，由制造商将弹簧完全压缩成压并状态，以防止操作中的长度损失。

残余应力 — 在变形消除、喷丸处理、冷加工、成形或其他处理期间所产生的应力。这些应力可能是有益的也可能是有害的，取决于具体应用。

变形 — 由于弹簧的高应力状态而在工作中产生的长度损失。

喷丸处理 — 一种冷处理过程，在此过程中，材料表面经过喷丸处理，以减少压缩应力，因此可提高疲劳寿命。

高径比 — 弹簧长度与中径的比值

压并高度 — 将压缩弹簧压缩至各圈接触时的弹簧高度。

旋绕比 — 螺旋弹簧中径与材料直径的比值。

磨平垂直收口 — 参见“两端闭合且磨平”。

垂直收口 — 参见“两端闭合”。

应力范围 — 施加最小负荷和最大负荷时的工作应力之差。

应力消除 — 使弹簧经受低温热处理，以消除残余应力。

收口垂直度 — 压缩弹簧的轴与收口垂直平面之间的角度差。

施加负荷时的垂直度 — 与“收口垂直度”相同，不同之处在于弹簧是处在负荷状态下。

扭矩 — 扭转弹簧中的扭转动作，可产生转动效果，等于负荷乘以从负荷点到弹簧体的轴之间的距离(力矩臂)。通常表达为盎司·英寸，磅·英寸或磅·英尺。

总的圈数 — 有效圈数加上形成收口的圈数。

截留应力 — 参见“残余应力”。