

УДК 621.81.001.24

Группа Г02

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00286-78

На 4 страницах

РАДИУСЫ СГИБА ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ ИЗ СТАЛЕЙ

Взамен 19СТ53

в части сталей

Проверено в 1984 г.

Распоряжением Министерства от 3 августа 1978 г.

№: 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1979 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает расчетную формулу для определения минимальных радиусов сгиба листовых материалов из деформируемых сталей толщиной не более 3 мм.

№ изм.

1

2

№ изв.

8581

9147

3680

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

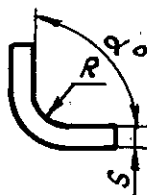
2. Минимальные радиусы сгиба (R) определяют по формуле:

$$R = \zeta S \text{ [мм]},$$

где ζ - коэффициент сгиба, зависящий от свойств материала и угла α ;

S - толщина материала.

3. Нанесение буквенных обозначений на элементах сгиба указано на чертеже.

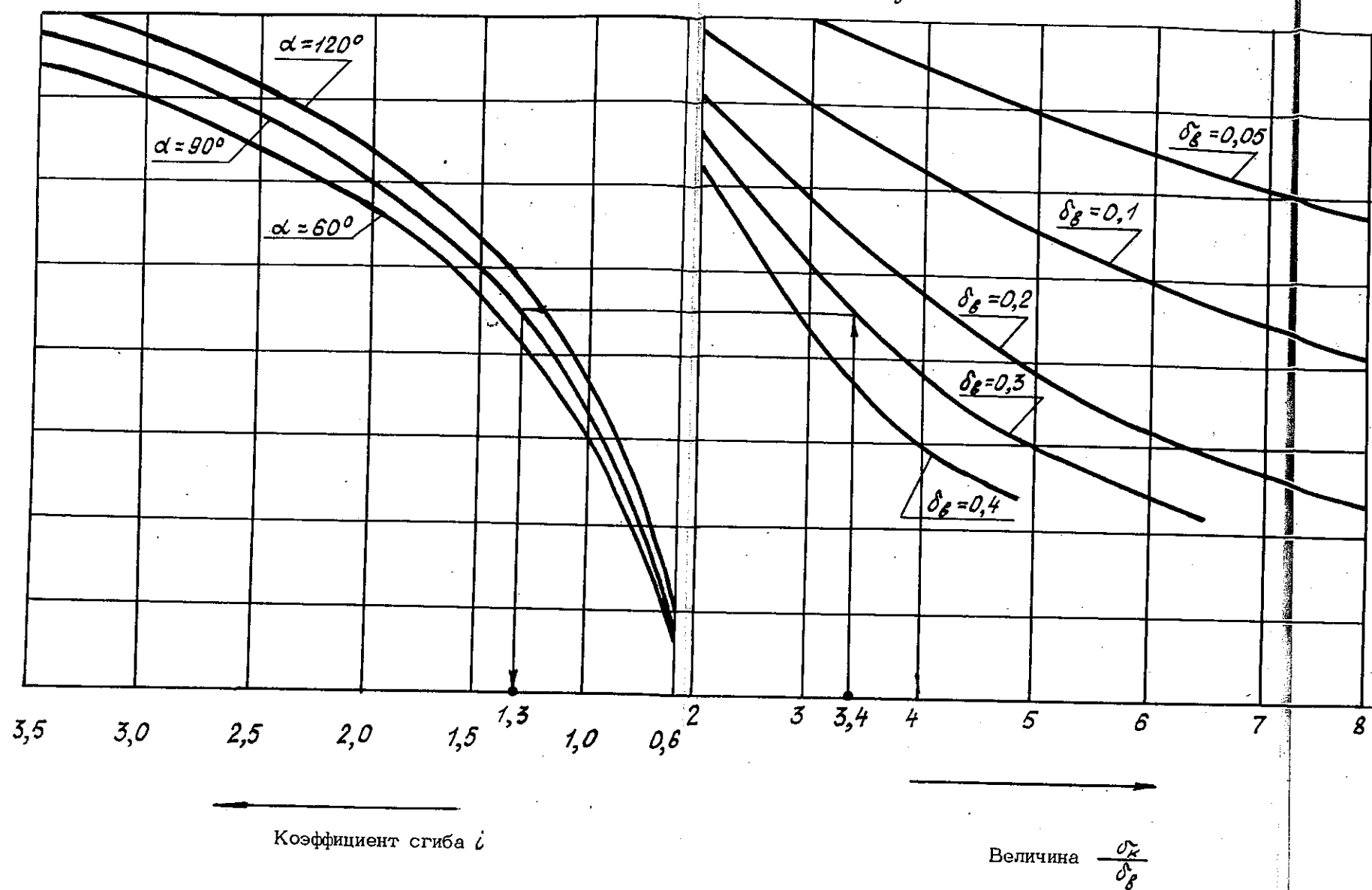


4. Коэффициент сгиба ζ при значении параметра шероховатости кромок материала не более $Rz40$ выбирать по таблице, для материалов, не входящих в таблицу, - определять по номограмме.

Марка материала	Состояние материала	Коэффициент сгиба ζ для угла α		
		60°	90°	120°
Сталь 20	Отожженный	0,8		
Сталь 45		1,3	1,0	0,8
Сталь 65Г		2,0	1,8	1,6
30ХГСА		1,5	1,0	
12Х18Н9Т		0,8		
12Х18Н10Т	Закаленный	1,5	1,0	
15Х18Н12С4ТЮ (ЭИ654)				
ХН38ВТ (ЭИ703)				
ХН28ВМАБ (ЭП126)	Нагартованный	3,0	2,0	1,5
12Х17Г9АН4 (ЭИ878)				
Х20Н6МД2Т (ВНС-4)	Закаленный	2,5	1,5	1,0
09Х15Н8Ю (СН-2)				
08Х17Н5М3 (СН-3)	Нагартованный	7,0	6,0	5,0
	Закаленный	1,5	1,0	
	Полунагартованный	2,5	1,5	1,0
08Х15Н5Д2Т (ВНС-2)	Нагартованный	3,0	2,0	1,5
	Закаленный	5,0	4,0	3,0
	Закаленный и состаренный	6,0	5,0	4,0
	Закаленный и отпущенный $t = 600^\circ; 3 \text{ ч}$	3,0	2,0	1,5

№ изм. 1 8681
 № изм. 2 9147
 № 3690
 № дубликата
 № подлинника

Номограмма
для определения коэффициента δ при величине $\frac{\delta_K}{\delta_B} = 2 \dots 8$



- Примечания:
1. Между двумя значениями равномерного относительного удлинения на номограмме (кривые $\delta_B = 0,05 \dots 0,4$) величина его по оси ординат изменяется равномерно.
 2. Коэффициент сгиба δ по номограмме следует определять так, как показано стрелками.
 3. Значения относительного удлинения δ_K (конечного) и δ_B (равномерного) и относительного сужения шейки ψ следует определять по справочным материалам.
 4. Конечное относительное удлинение δ_K определять по формуле: $\delta_K = \frac{\psi}{1-\psi}$.
- Например, для величины $\frac{\delta_K}{\delta_B} = 3,4$, $\delta_B = 0,3$ и угла $\alpha = 90^\circ$ коэффициент сгиба δ будет 1,3.

№ изм.	1	2
№ изв.	8581	9147

3690

п.в. № дубликата
И.в. № подлинника

