

наименование 1 и/или 14

УДК 621.81.001.24

Группа ГО2

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00286-78

На 5 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 из более 3 мм.

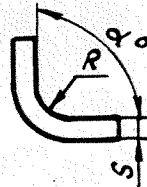
2. Минимальные радиусы сгиба (R) определяют по формуле:

$$R = \zeta S \text{ [мм]},$$

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)				
12Х17Г9АН4 (ЭИ878)	Нагартованный	3,0	2,0	1,5
Х20Н6МД2Т (ВНС-4)	Закаленный	2,5	1,5	1,0
		3,0	2,0	1,5
09Х15Н8Ю (СН-2)	Нагартованный	7,0	6,0	5,0
08Х17Н5М3 (СН-3)	Закаленный	1,5	1,0	
	Полунагартованный	2,5	1,5	1,0
	Нагартованный	3,0	2,0	1,5
08Х15Н5Д2Т (ВНС-2)	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

9147

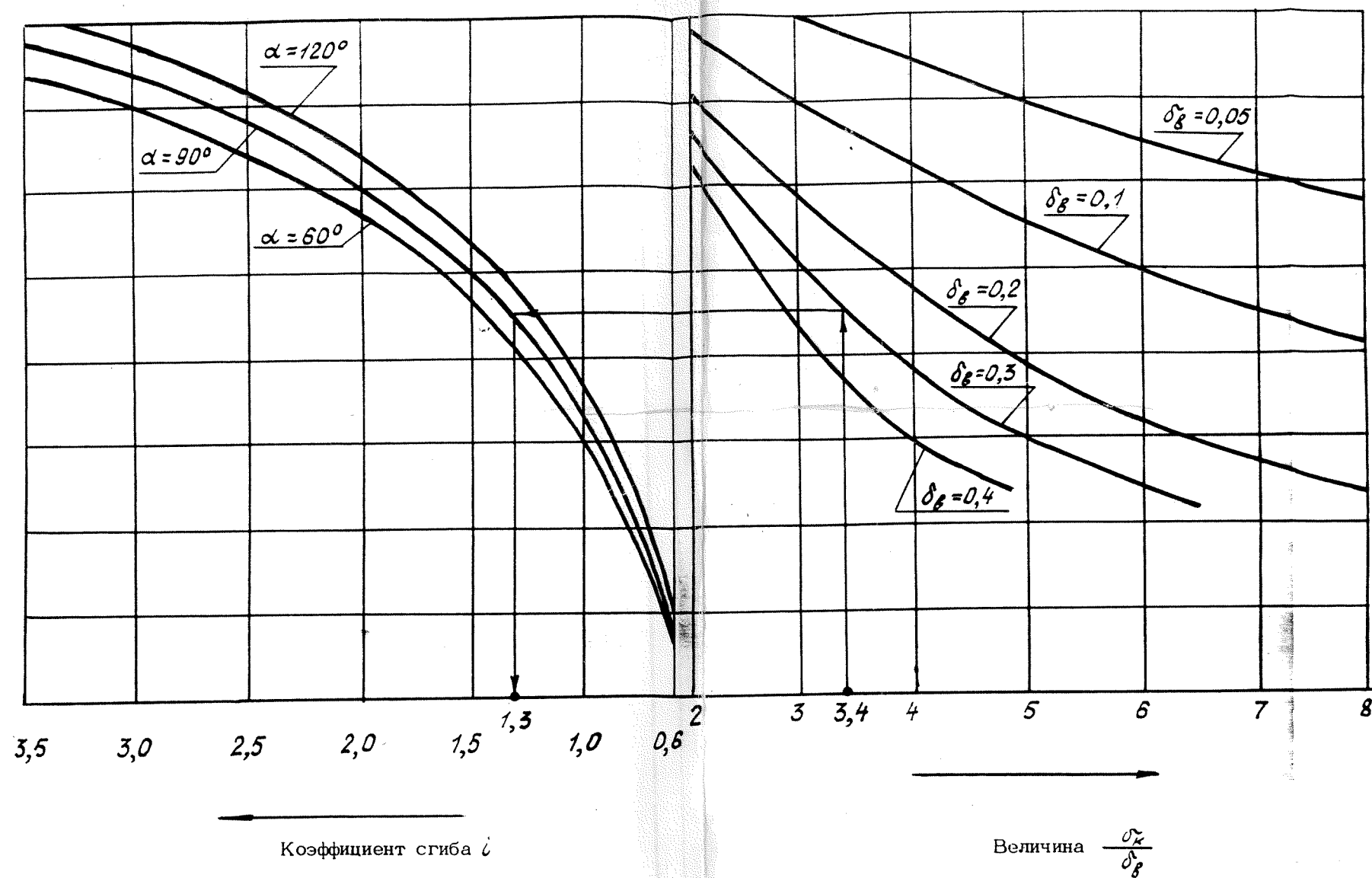
8581

№ изв.

3690

Изм. № подлинника

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



Примечания: 1. Между двумя значениями равномерного относительного удлинения на номограмме (кривые $\delta_g = 0,05 \dots 0,4$) величина его по оси ординат изменяется равномерно.

2. Коэффициент сгиба ζ по номограмме следует определять так, как показано стрелками.

3. Значения относительного удлинения δ_K (конечного) и δ_g (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 $\frac{\delta_K}{\delta_g} = 3,4$, $\delta_g = 0,3$ и угла $\alpha = 90^\circ$ коэффициент сгиба ζ будет 1,3.

5. Подсчитанные значения радиусов сгиба (R) округляют до ближайшего большего значения по ГОСТ 6636-69.

6. Коэффициенты сгиба для промежуточных углов (α) следует выбирать по ближайшему меньшему значению угла.

Инв. № дубликата	3690	№ изв.	8581	9147
Инв. № подлинника				