



Лазерные станки для резки и сварки

8 (800) 505-34-85

<https://radiance-laser.ru/>

УДК 621.81.001.24

Группа ГОСТ

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 не более 3 мм.

Издание официальное

ГР 8088369 от 31.08.79

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	2
№ изв.	8581	9147

Изм. № дубликата	3690
Изм. № годичника	

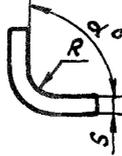
2. Минимальные радиусы сгиба (R) определяют по формуле:

$$R = \dot{\epsilon} S \text{ [мм]},$$

где $\dot{\epsilon}$ - коэффициент сгиба, зависящий от свойств материала и угла α ;

S - толщина материала.

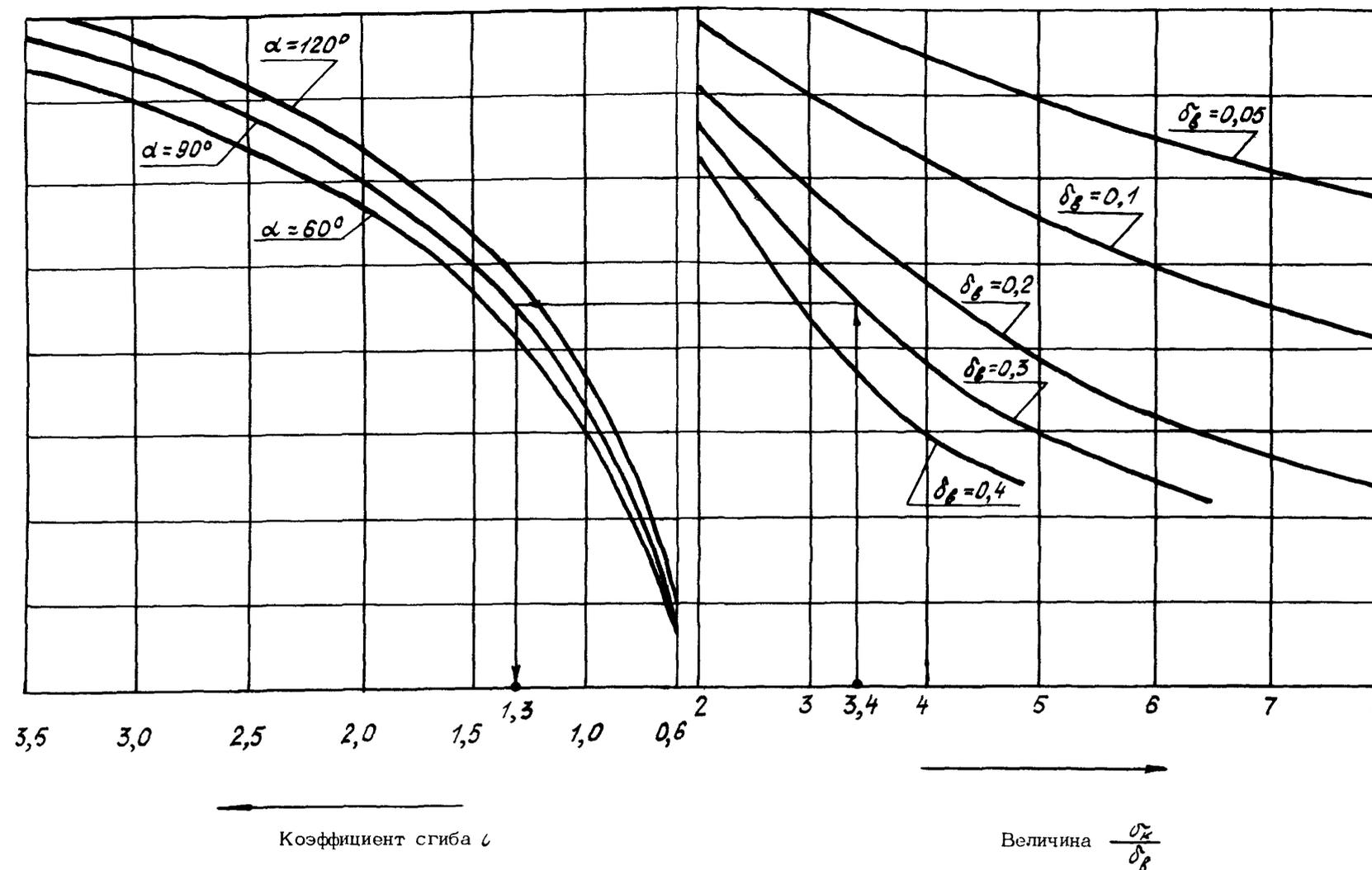
3. Нанесение буквенных обозначений на элементах сгиба указано на чертеже.



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

№ изм.	№ изв.	1	2	Марка материала	Состояние материала	Коэффициент сгиба $\dot{\epsilon}$ для угла α		
						60°	90°	120°
	9147			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	
	8581			12Х18Н9Т	Закаленный	0,8		
				12Х18Н10Т		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

Номограмма
для определения коэффициента ζ 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 ζ 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 ζ будет 1,3.

№ изм. 1 2
№ изв 8581 9147

Инв. № дубликата 3690
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
2	1, 2, 4 5	-	3	-	9147	<i>Торер</i>	11.07.85	1.01.85г.