



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 | |

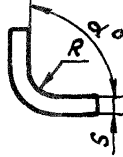
2. Минимальные радиусы сгиба (R) определяют по формуле:

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

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.



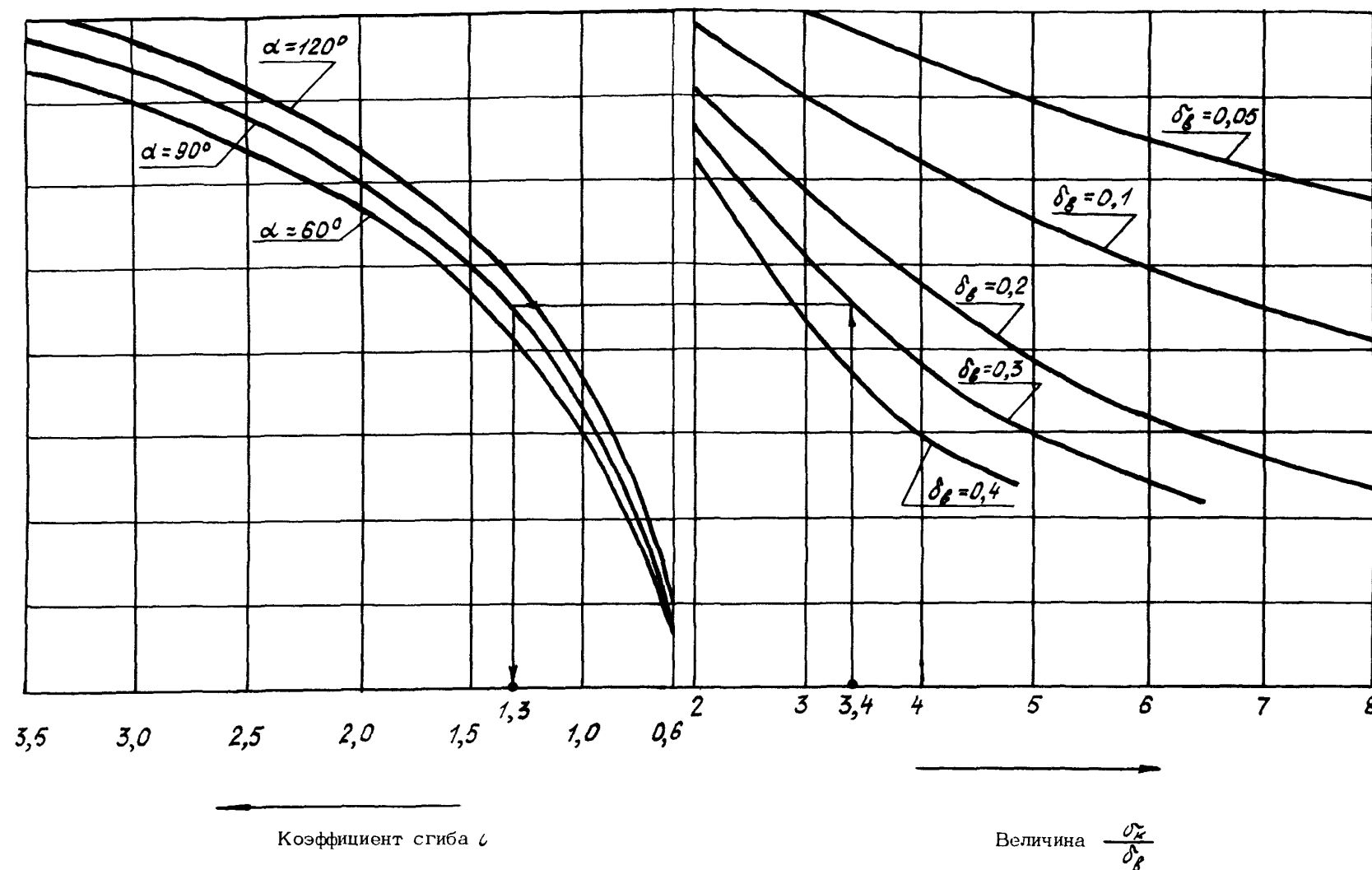
4. Коэффициент сгиба $\dot{\epsilon}$ при значении параметра шероховатости кромок материала не более $Rz40$ выбирать по таблице, для материалов, не входящих в таблицу, - определять по номограмме.

| № 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 |
| | | | | 09Х15Н8Ю (СН-2) | | 3,0 | 2,0 | 1,5 |
| | | | | 08Х17Н5М3 (СН-3) | Нагартованный | 7,0 | 6,0 | 5,0 |
| | | | | 08Х15Н5Д2Т (ВНС-2) | 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 |

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

3690

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

3690

Инв. № дубликата
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. |