УДК 621.81.001.24

Группа Г02

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 8089369 от 31.08.79 **Перепечатка воспрещена**

№ изм. 1 2
№ изв. 8581 9147
Инв. № подлинника 3690
Инв. № дубликата
gost.e-ecolog.ru

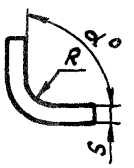
2. Минимальные радиусы сгиба (R) определяют по формуле:

$$R = i S \ [мм],$$

где i – коэффициент сгиба, зависящий от свойств материала и угла α ;

S – толщина материала.

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



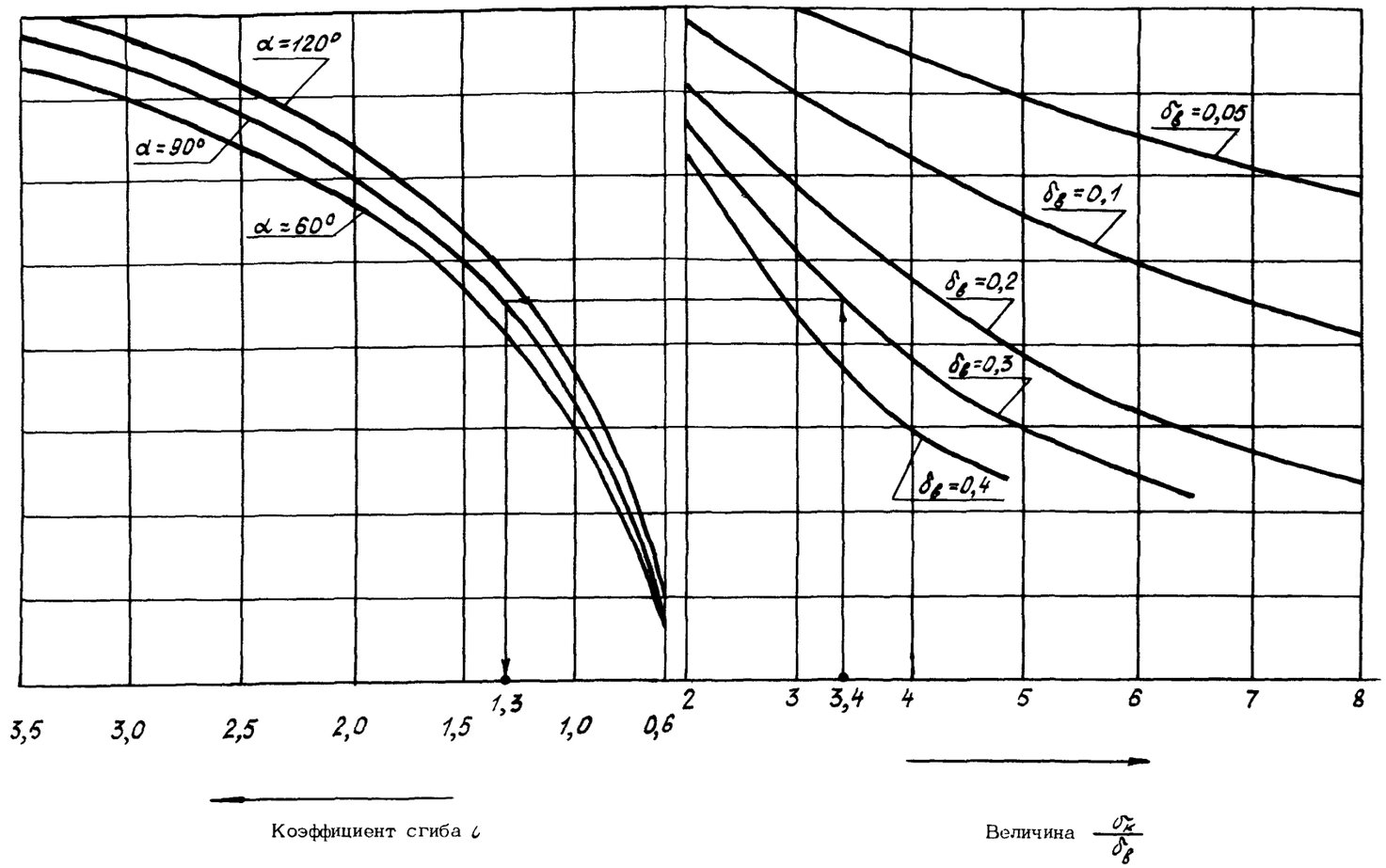
4. Коэффициент сгиба i при значении параметра шероховатости кромок материала не более R_z40 выбирать по таблице, для материалов, не входящих в таблицу, – определять по номограмме.

Марка материала	Состояние материала	Коэффициент сгиба i 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 12Х18Н10Т		0,8		
15Х18Н12С4ТЮ (ЭИ654) ХН38ВТ (ЭИ703) ХН28ВМАБ (ЭП126)	Закаленный	1,5	1,0	
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
	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°; 3 ч	3,0	2,0	1,5

№ изм. | № изв. | 1 8581 | 2 9147 | 3690 | Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

Номограмма

для определения коэффициента i при величине $\frac{\delta_к}{\delta_в}$ = 2 ... 8



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

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

3. Значения относительного удлинения $\delta_к$ (конечного) и $\delta_в$ (равномерного) и относительного сужения шейки ψ следует определять по справочным материалам.

4. Конечное относительное удлинение $\delta_к$ определять по формуле: $\delta_к = \frac{\psi}{1-\psi}$.

Например, для величины $\frac{\delta_к}{\delta_в}$ = 3,4, $\delta_в$ = 0,3 и угла α = 90° коэффициент сгиба i будет 1,3.

Инв. № дубликата | 3690
Инв. № подлинника
№ изм. | 1 | 2
№ изв | 8581 | 9147

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.

№ изм. | 1 | 2
№ изв. | 8581 | 9147
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника | 3690

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
2	1,2, 4, 5	—	3	—	9147		11.07.84	1.01.85 г.

Инв. № подлинника 3690

gost.e-ecolog.ru