



**VÝPOČET ROZVINUTÝCH DÍŽOK
OHÝBANÝCH SÚČIASTOK**

ČSN 01 7009

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Calculation of unfolded lengths of inflected parts

Táto norma stanoví výpočet rozvinutých dĺžok súčiastok ohýbaných za studena z plechov, pásov a plochých tyčí (ďalej len materiál).

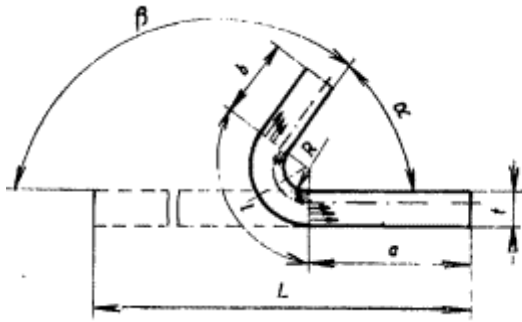
I. VŠEOBECNE

1. Pri ohýbaní materiálov za studena je účelné dodržať zásadu, aby miesto ohybu súčiastky bolo volené tak, aby smery vlákien materiálu (smer valcovania) nebol rovnobežný s ohybom, ale pokiaľ je možné, bol naň kolmo. Nedodržaním tejto zásady by sa snižovala pevnosť, pružnosť a odolnosť súčiastky proti únave.

2. Prierez ohýbaného materiálu sa v mieste ohybu deformuje. Veľkosť deformácie závisí na veľkosti polomeru ohybu, hrúbke materiálu, pevnosti materiálu, polohe ohybu k smeru vlákien, ohýbaciemu zariadeniu a pod.

3. Pri ohýbaní sú vlákna materiálu na vnútornom polomere namáhané na tlak, na vonkajšom na ťah. Bližšie o deformácii materiálu je v ČSN 22 7340.

4. Medzi vytiahnutými a stlačenými vláknami je neutrálna vrstva. Pri výpočte sa uvažuje, že neutrálna vrstva (osa) ohýbanej súčiastky pri uhle otvorenia do 90° je v jednej tretine hrúbky materiálu pri vnútornom okraji, pri uhle otvorenia na 90° do 150° v jednej polovine hrúbky materiálu. Pre bežné prípady môže sa považovať takto vypočítaná rozvinutá dĺžka za dostatočne presnú. Schéma ohýbanej súčiastky je na obr. 1.



- R - vnútorný polomer ohybu
- α uhol otvorenia
- β uhol ohybu
- t hrúbka materiálu
- a dĺžka ramena
- b dĺžka ramena
- l dĺžka oblúka
- L rozvinutá dĺžka súčiastky

Obr. 1

Účinnosť od:
1.7.1975

00182

-- Vynechaný text --