

Итого новки

2. НОМЕНКЛАТУРА ЧАСТНЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ
ДЕТАЛЕЙ И МЕТОДИКА ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ.

2.1. Плоские из листа;

Таблица 1.

Наименование показателя	Обозначение показателя	
Показатель отношения минимальной ширины детали к толщине исходного материала ;	К ш т	⟨А⟩
Показатель отношения минимального размера пробиваемого отверстия детали к толщине исходного материала ;	К отв	⟨В⟩
Показатель отношения минимального расстояния от края пробиваемого отверстия до края детали к толщине исходного материала ;	К д отв	⟨С⟩
Показатель отношения минимального радиуса скругления контура детали к толщине исходного материала ;	К скр	⟨D⟩
Показатель использования материала ;	л К ии	⟨Е⟩

По ОСТ 4Г 0.091.376-84

$$K_d = \frac{\sum_{i=1}^n K_i}{n};$$

⟨А⟩ Значения показателя К ш т в зависимости от отношения A/S , где A - минимальная ширина детали, мм ; S - толщина исходного материала, мм , приведены в табл. 2.

⟨В⟩ Значения показателя К отв в зависимости от отношения D_0/S , где D_0 - минимальный размер пробиваемого отверстия, мм, приведены в таблице 3.

⟨С⟩ Значения показателя К д.отв в зависимости от отношения B/S , где B - минимальное расстояние от края пробиваемого отверстия до края детали, мм, приведены в табл. 4.

«Д» Значения показателя К скр в зависимости от отношения R/S, где R - минимальный радиус скругления контура детали, мм, приведены в табл.5.

л

«Е» Значения показателя использования материала К им в зависимости от величины расчетного показателя использования материала, определяется по формуле

$$K_{им} = \frac{M_{д}}{M_{н}}$$

- масса детали, кг ;
- масса нормы расхода, кг, приведены в табл.6.

Таблица 2.

A/S	K ит
До 1.50	0.00
От 1.50 * 2.30	0.65
Св. 2.30 * 3.10	0.70
* 3.10 * 3.90	0.75
* 3.90 * 4.70	0.80
* 4.70 * 5.50	0.85
* 5.50 * 6.30	0.90
* 6.30 * 7.10	0.95
* 7.10 *	1.00

Таблица 3.

Do/S	K отв
До 0.60	0.00
От 0.60 * 0.68	0.65
Св. 0.68 * 0.76	0.70
* 0.76 * 0.84	0.75
* 0.84 * 0.92	0.80
* 0.92 * 1.00	0.85
* 1.00 * 1.08	0.90
* 1.08 * 1.16	0.95
* 1.16 *	1.00

Таблица 4.

B/S	K д отв
До 1.00	0.00
От 1.00 * 1.43	0.65
Св. 1.43 * 1.86	0.70
* 1.86 * 2.29	0.75
* 2.29 * 2.72	0.80
* 2.72 * 3.15	0.85
* 3.15 * 3.58	0.90
* 3.58 * 4.00	0.95
* 4.00 *	1.00

Таблица 5.

R/S	K скр
До 0.50	0.00
От 0.50 * 0.71	0.65
Св. 0.71 * 0.92	0.70
* 0.92 * 1.13	0.75
* 1.13 * 1.34	0.80
* 1.34 * 1.55	0.85
* 1.55 * 1.76	0.90
* 1.76 * 2.00	0.95
* 2.00 *	1.00

Таблица 6.

К им	л К им
От 0.50 * 0.55	0.65
Св. 0.55 * 0.60	0.70
* 0.60 * 0.65	0.75
* 0.65 * 0.70	0.80
* 0.70 * 0.75	0.85
* 0.75 * 0.80	0.90
* 0.80 * 0.85	0.95
* 0.85 *	1.00

Таблица 6.

