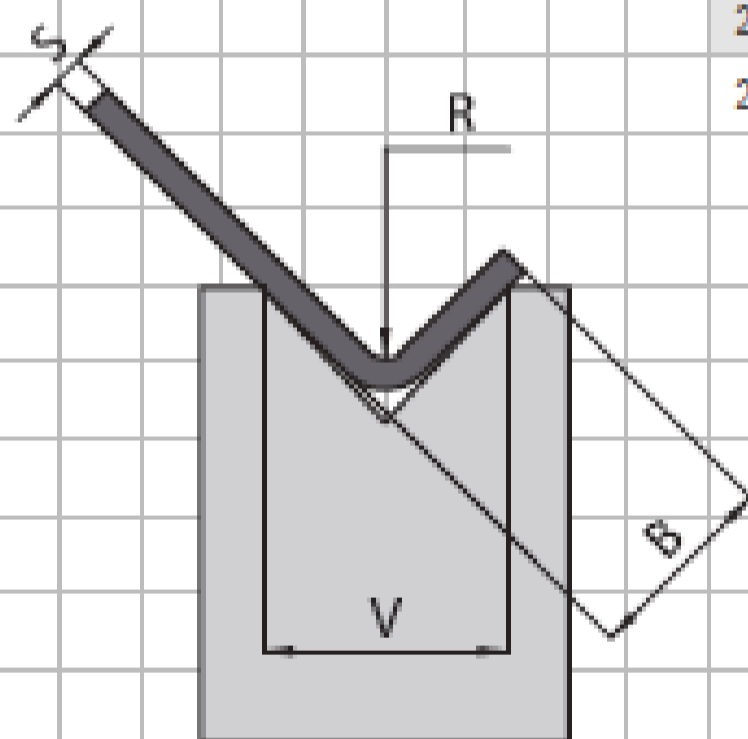


Таблица расчета усилий

V	R	B	S	0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25		
4	0.7	2.8		4	10.5																		
6	1	4		3.5	6	10	13																
8	1.5	5.2		2	5.5	8	11.5	18															
10	1.7	6.5			4.1	6.5	9.5	14.5	21	26													
12	2	7.8				5.5	8	12	17.5	21.5	33.5												
16	2.7	10.4					6	9	13	16	25	36											
20	3.4	13						7.5	10.5	13	20	29	52										
25	4.2	16							8.5	10.5	16	23	41	64									
30	5	20								14	19	34	54	77									
35	6	23									17	30	48	66									
40	7	26									15	26	40	58	103								
45	7.5	29										23	36	52	91								
50	8.5	32										21	32	48	82	128							
55	9	36											30	42	75	117							
60	10	39												27	39	69	107						
65	10.8	42													25	36	63	99	142				
70	11.7	45														33	59	92	132				
75	12.5	49														31	55	86	123				
80	13.5	52														29	52	80	118	180			
85	14	55															49	76	109	170			
90	15	58															48	71	103	160			
100	17	65															41	64	93	144	256		
110	18.5	71																59	84	131	233		
120	20	78																54	77	120	213	333	
140	24	91																	66	103	183	286	
170	29	110																		55	85	151	235



V = (mm)  
R = (mm)  
B = (mm)  
S = (mm)  
F = (KN/m)

Таблица рассчитана длягиба листового металла с пределом текучести 400 Н/мм², что соответствует среднему значению углеродистой стали. Для расчетагиба материалов с другим пределом текучести следует использовать поправочный коэффициент, например среднее значение текучести нержавеющей стали 800 Н/мм², необходимо умножить на коэффициент 2.

$$F = \frac{S^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V}$$

где R – предел текучести:  
 Для алюминия - R=20-25 Кг/мм²  
 Для углеродистой стали - R=40-45 Кг/мм²  
 Для нержавеющей стали - R=65-70 Кг/мм²