

式中:  $Y$ ——弯曲角  $\alpha$  的延伸量, mm;  
 $S_1, S_2$ ——两切点到端点直线长度, mm;  
 $\hat{\alpha}$ ——弯曲角  $\alpha$  的弧长, mm;  
 $L$ ——待弯管子长度, mm。

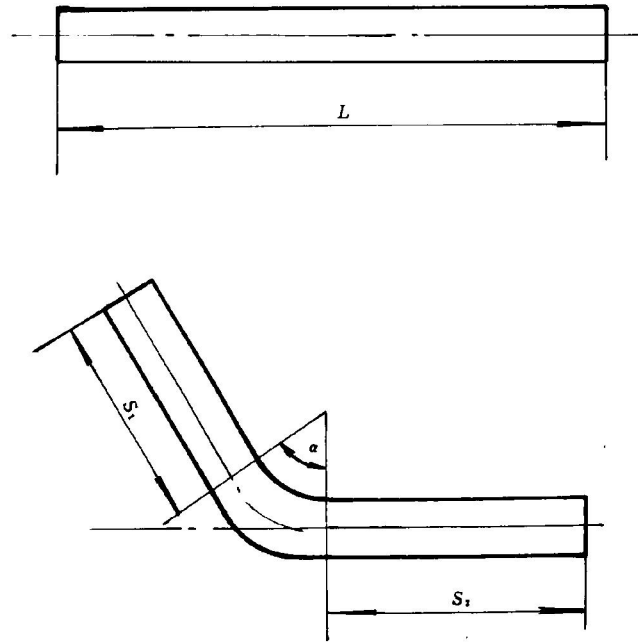


图 1

#### 4.2 计算法

4.2.1 弯角度数法: 延伸量可按公式(2)计算。

$$Y = M \times \alpha \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:  $M$ ——度数系数, 见表 2;

$\alpha$ ——弯曲角度,  $^{\circ}$ 。

表 2 弯角度数系数表

通径 mm	度数系数, % (mm/ $^{\circ}$ )		说 明
	10 号钢	20 号钢	
15	3~4	1~2	1. 本表度数系数适用于冷弯曲加工, 弯模半径 $R=3D$ ( $D$ 为管材外径)。 2. 焊接钢管, 镀锌焊接钢管度数系数, 可参照 10 号钢管选取
20	4~5	2~3	
25	6~7	3~4	
32	8~9	4~5	
40	10~11	6~7	
50	12~13	8~9	
65	14~15	10~11	
80	18~20	12~13	
100	23~25	14~16	
125	26~28	17~20	
150	33~36	21~24	
200	41~44	26~29	