

## 卷制能力换算公式

A. 当板材屈服极限与卷筒直径为能力参数表中规定数值，板宽小于能力参数表规定数值时，板厚相应增加数值按 (1) 计算：

$$(1) \quad H=H_0 \sqrt{5B_0^2 / (9B_0B-4B^2)}$$

式中：H—弯板厚度

B—弯卷板材宽度

带脚标“0”为参数中所规定的相应参数值，未带脚标的为换算值，(以下相同)。

B. 当卷筒直径与板宽为能力参数表中数值，板材屈服极限增大，板厚相应减薄，换算公式如下：

(2)

$$H=H_0 [(1-0.002(\sigma_s-\sigma_{s0})) \sqrt{\sigma_{s0}/\sigma_s}]$$

式中： $\sigma_s$ —板材屈服极限

C. 当板材屈服极限与板宽为能力参数表中规定的数值，卷筒直径变化后，板厚的变化有两种情况，当卷筒直径大于能力参数中规定的数值时，板厚可增加，当卷筒直径小于参数中规定的数值时板厚可减少，换算公式如下：

(3)

$$\text{当 } D \geq D_0 \text{ 时,} \quad H= H_0 (0.03D/D_0+0.97)$$

$$\text{当 } D_0/2 \leq D < D_0 \text{ 时,} \quad H= H_0 (0.3D/D_0+0.7)$$

式中：D—卷筒内径