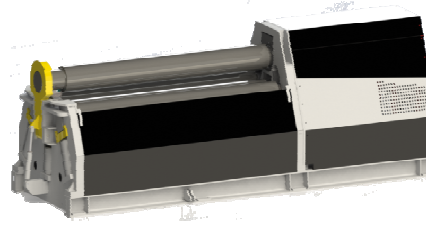


4R HS 25-245

BENDING LENGTH (MM)	2550
PREBENDING CAPACITY (MM)	6
BENDING CAPACITY (MM)	8
BENDING CAPACITY (MM)	10
TOP ROLL DIAMETER (MM)	245



ROLL BENDING CALCULATOR

PLATE WIDTH (MM)		2550 100% Width		2295 90% Width		2040 80% Width		1785 70% Width		1530 60% Width		1275 50% Width		1020 40% Width		765 30% Width		510 20% Width		
MATERIAL TYPES	INSIDE DIAMETER	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	BENDING CAPACITY	PRE-BENDING CAPACITY	
	ØD (MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)	
MATERIAL YIELD STRENGTH		318,5	7,6	5,7	7,9	5,9	8,2	6,2	8,6	6,5	9,1	6,8	9,5	7,1	10,3	7,7	10,8	8,1	11,3	8,5
		367,5	8,0	6,0	8,3	6,2	8,7	6,5	9,1	6,8	9,5	7,2	10,0	7,5	10,8	8,1	11,4	8,5	11,9	8,9
260	37.710	490	8,4	6,4	8,8	6,7	9,2	7,1	9,8	7,5	10,4	7,9	11,0	8,4	11,9	9,1	12,8	9,8	13,8	10,6
		735	9,0	7,0	9,5	7,4	9,9	7,7	10,5	8,2	11,2	8,7	11,8	9,2	12,8	9,9	13,8	10,7		11,6
N/MM²		980	9,5	7,5	10,0	7,8	10,5	8,1	11,1	8,6	11,8	9,1	12,5	9,7	13,5	10,4		11,3		
PSI		1225	10,0	8,0	10,5	8,3	11,0	8,7	11,7	9,2	12,4	9,7	13,1	10,3		11,1				
ST-37		2450	10,2	8,2	10,7	8,5	11,2	8,8	11,9	9,4	12,6	9,9	13,4	10,5		11,4				
MATERIAL YIELD STRENGTH		318,5	6,5	4,8	6,7	5,0	7,0	5,2	7,3	5,5	7,7	5,8	8,1	6,1	8,7	6,6	9,2	6,9	9,6	7,2
		367,5	6,8	5,1	7,1	5,3	7,4	5,5	7,7	5,8	8,1	6,1	8,5	6,4	9,2	6,9	9,7	7,2	10,1	7,6
360	52.214	490	7,1	5,4	7,5	5,7	7,8	6,0	8,3	6,4	8,8	6,7	9,3	7,1	10,1	7,7	10,9	8,3	11,8	9,0
		735	7,7	6,0	8,0	6,3	8,4	6,6	8,9	7,0	9,5	7,4	10,0	7,8	10,9	8,4	11,7	9,1	12,7	9,8
N/MM²		980	8,1	6,4	8,5	6,6	8,9	6,9	9,4	7,3	10,0	7,8	10,6	8,2	11,5	8,9	12,4	9,6	13,4	10,4
PSI		1225	8,5	6,8	8,9	7,1	9,4	7,4	9,9	7,8	10,5	8,3	11,2	8,8	12,1	9,5	13,0	10,2		11,0
ST-52 A-570		2450	8,7	6,9	9,1	7,2	9,6	7,5	10,1	8,0	10,7	8,4	11,4	8,9	12,3	9,6	13,3	10,4		11,3
MATERIAL YIELD STRENGTH		318,5	5,7	4,3	5,9	4,5	6,2	4,6	6,5	4,9	6,8	5,1	7,2	5,4	7,7	5,8	8,1	6,1	8,5	6,4
		367,5	6,0	4,5	6,3	4,7	6,5	4,9	6,8	5,1	7,2	5,4	7,5	5,6	8,1	6,1	8,5	6,4	9,0	6,7
460	66.717	490	6,3	4,8	6,6	5,1	6,9	5,3	7,4	5,6	7,8	6,0	8,3	6,3	8,9	6,8	9,6	7,4	10,4	8,0
		735	6,8	5,3	7,1	5,5	7,5	5,8	7,9	6,2	8,4	6,5	8,9	6,9	9,6	7,5	10,4	8,1	11,2	8,7
N/MM²		980	7,2	5,6	7,5	5,9	7,9	6,1	8,4	6,5	8,9	6,9	9,4	7,3	10,1	7,9	11,0	8,5	11,8	9,2
PSI		1225	7,5	6,0	7,9	6,3	8,3	6,5	8,8	6,9	9,3	7,3	9,9	7,7	10,7	8,4	11,5	9,0	12,4	9,8
S 460 NC-MC ASTM A572 GR 65		2450	7,7	6,1	8,1	6,4	8,5	6,6	9,0	7,0	9,5	7,5	10,1	7,9	10,9	8,5	11,7	9,2	12,7	10,0
MATERIAL YIELD STRENGTH		318,5	5,4	4,0	5,6	4,2	5,8	4,4	6,1	4,6	6,4	4,8	6,7	5,0	7,3	5,5	7,6	5,7	8,0	6,0
		367,5	5,7	4,2	5,9	4,4	6,1	4,6	6,4	4,8	6,7	5,1	7,1	5,3	7,6	5,7	8,0	6,0	8,4	6,3
520	75.420	490	5,9	4,5	6,2	4,8	6,5	5,0	6,9	5,3	7,3	5,6	7,8	5,9	8,4	6,4	9,1	6,9	9,8	7,5
		735	6,4	5,0	6,7	5,2	7,0	5,5	7,4	5,8	7,9	6,1	8,4	6,5	9,0	7,0	9,8	7,6	10,5	8,2
N/MM²		980	6,7	5,3	7,1	5,5	7,4	5,7	7,9	6,1	8,3	6,5	8,8	6,8	9,5	7,4	10,3	8,0	11,1	8,6
PSI		1225	7,1	5,7	7,4	5,9	7,8	6,1	8,3	6,5	8,8	6,9	9,3	7,3	10,0	7,9	10,8	8,5	11,7	9,2
AISI 304 AISI 316		2450	7,2	5,8	7,6	6,0	8,0	6,2	8,4	6,6	8,9	7,0	9,5	7,4	10,2	8,0	11,0	8,7	11,9	9,4
MATERIAL YIELD STRENGTH		318,5	3,5	2,7	3,7	2,8	3,8	2,9	4,0	3,0	4,2	3,2	4,4	3,3	4,8	3,6	5,0	3,8	5,3	4,0
		367,5	3,7	2,8	3,9	2,9	4,0	3,0	4,2	3,2	4,4	3,3	4,7	3,5	5,0	3,8	5,3	4,0	5,6	4,2
1200	174.045	490	3,9	3,0	4,1	3,1	4,3	3,3	4,6	3,5	4,8	3,7	5,1	3,9	5,5	4,2	6,0	4,6	6,4	4,9
		735	4,2	3,3	4,4	3,4	4,6	3,6	4,9	3,8	5,2	4,0	5,5	4,3	5,9	4,6	6,4	5,0	6,9	5,4
N/MM²		980	4,4	3,5	4,6	3,6	4,9	3,8	5,2	4,0	5,5	4,2	5,8	4,5	6,3	4,9	6,8	5,3	7,3	5,7
PSI		1225	4,7	3,7	4,9	3,9	5,1	4,0	5,4	4,3	5,8	4,5	6,1	4,8	6,6	5,2	7,1	5,6	7,7	6,0
HARDOX 450		2450	4,7	3,8	5,0	4,0	5,2	4,1	5,5	4,4	5,9	4,6	6,2	4,9	6,7	5,3	7,3	5,7	7,9	6,2

Technical datas can be changed by SAHINLER MAK.SAN.TIC.A.S. without notice . Reproducing and releasing without getting permission from SAHINLER MAK.SAN.TIC.A.S. are prohibited.