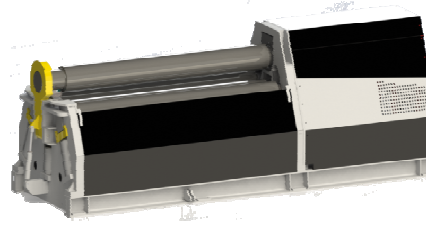


4R HS 30-260

BENDING LENGTH (MM)	3100
PREBENDING CAPACITY (MM)	6
BENDING CAPACITY (MM)	8
BENDING CAPACITY (MM)	10
TOP ROLL DIAMETER (MM)	260



ROLL BENDING CALCULATOR

PLATE WIDTH (MM)		3100 100% Width		2790 90% Width		2480 80% Width		2170 70% Width		1860 60% Width		1550 50% Width		1240 40% Width		930 30% Width		620 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		338	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
		390	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	520	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
		780	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	PSI	1040	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		
ST-37		1300	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				
		2600	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		338	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
		390	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	520	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
		780	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	PSI	1040	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
ST-52 A-570		1300	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
		2600	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		338	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
		390	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	520	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
		780	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	PSI	1040	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
S 460 NC-MC ASTM A572 GR 65		1300	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
		2600	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		338	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
		390	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	520	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
		780	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	PSI	1040	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
AISI 304 AISI 316		1300	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
		2600	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		338	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
		390	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	520	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
		780	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	PSI	1040	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
HARDOX 450		1300	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
		2600	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.