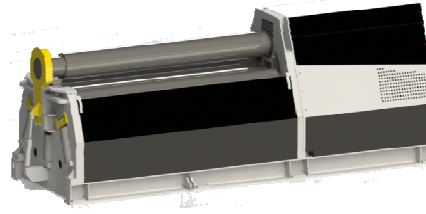


4R HS 25-200

BENDING LENGTH (MM)	2550
PREBENDING CAPACITY (MM)	4
BENDING CAPACITY (MM)	6
BENDING CAPACITY (MM)	8
TOP ROLL DIAMETER (MM)	200



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		260	5,7	3,8	5,9	4,0	6,2	4,1	6,5	4,3	6,8	4,5	7,1	4,8	7,7	5,1	8,1	5,4	8,5	5,7
		300	6,0	4,0	6,2	4,2	6,5	4,3	6,8	4,5	7,2	4,8	7,5	5,0	8,1	5,4	8,5	5,7	8,9	6,0
260	37.710	400	6,4	4,4	6,7	4,7	7,1	4,9	7,5	5,2	7,9	5,5	8,4	5,8	9,1	6,3	9,8	6,8	10,6	7,3
		600	7,0	5,0	7,4	5,3	7,7	5,5	8,2	5,8	8,7	6,2	9,2	6,6	9,9	7,1	10,7	7,7		8,3
N/MM²	PSI	800	7,5	5,5	7,9	5,7	8,3	6,0	8,8	6,3	9,3	6,7	9,9	7,1	10,6	7,7		8,3		8,9
		1000	8,0	6,0	8,4	6,2	8,8	6,5	9,3	6,9	9,9	7,3	10,5	7,7		8,3				
ST-37		2000	8,2	6,1	8,6	6,4	9,0	6,6	9,5	7,0	10,1	7,4	10,7	7,9		8,5				
MATERIAL YIELD STRENGTH		260	4,8	3,2	5,0	3,4	5,2	3,5	5,5	3,7	5,8	3,9	6,1	4,0	6,6	4,4	6,9	4,6	7,2	4,8
		300	5,1	3,4	5,3	3,5	5,5	3,7	5,8	3,9	6,1	4,1	6,4	4,3	6,9	4,6	7,2	4,8	7,6	5,1
360	52.214	400	5,4	3,8	5,7	4,0	6,0	4,2	6,4	4,4	6,7	4,7	7,1	4,9	7,7	5,3	8,3	5,8	9,0	6,2
		600	6,0	4,3	6,3	4,5	6,6	4,7	7,0	5,0	7,4	5,3	7,8	5,6	8,4	6,0	9,1	6,5	9,8	7,0
N/MM²	PSI	800	6,4	4,7	6,7	4,9	7,0	5,1	7,5	5,4	7,9	5,7	8,4	6,0	9,1	6,5	9,8	7,0	10,6	7,6
		1000	6,8	5,1	7,1	5,3	7,5	5,5	7,9	5,8	8,4	6,2	8,9	6,6	9,6	7,1	10,4	7,7		8,3
ST-52 A-570		2000	6,9	5,2	7,3	5,4	7,6	5,6	8,1	6,0	8,6	6,3	9,1	6,7	9,8	7,2	10,6	7,8		8,4
MATERIAL YIELD STRENGTH		260	4,3	2,9	4,5	3,0	4,6	3,1	4,9	3,2	5,1	3,4	5,4	3,6	5,8	3,9	6,1	4,1	6,4	4,3
		300	4,5	3,0	4,7	3,1	4,9	3,3	5,1	3,4	5,4	3,6	5,6	3,8	6,1	4,1	6,4	4,3	6,7	4,5
460	66.717	400	4,8	3,3	5,1	3,5	5,3	3,7	5,6	3,9	6,0	4,1	6,3	4,4	6,8	4,7	7,4	5,1	8,0	5,5
		600	5,3	3,8	5,5	4,0	5,8	4,1	6,2	4,4	6,5	4,7	6,9	4,9	7,5	5,3	8,1	5,8	8,7	6,2
N/MM²	PSI	800	5,6	4,1	5,9	4,3	6,2	4,5	6,6	4,7	7,0	5,0	7,4	5,3	8,0	5,8	8,6	6,2	9,3	6,7
		1000	6,0	4,5	6,3	4,7	6,6	4,9	7,0	5,2	7,5	5,5	7,9	5,8	8,5	6,3	9,2	6,8	9,9	7,3
S 460 NC-MC ASTM A572 GR 65		2000	6,1	4,6	6,4	4,8	6,8	5,0	7,2	5,3	7,6	5,6	8,1	5,9	8,7	6,4	9,4	6,9	10,1	7,5
MATERIAL YIELD STRENGTH		260	4,0	2,7	4,2	2,8	4,4	2,9	4,6	3,1	4,8	3,2	5,0	3,4	5,5	3,6	5,7	3,8	6,0	4,0
		300	4,2	2,8	4,4	2,9	4,6	3,1	4,8	3,2	5,1	3,4	5,3	3,5	5,7	3,8	6,0	4,0	6,3	4,2
520	75.420	400	4,5	3,1	4,8	3,3	5,0	3,5	5,3	3,7	5,6	3,9	5,9	4,1	6,4	4,4	6,9	4,8	7,5	5,2
		600	5,0	3,5	5,2	3,7	5,5	3,9	5,8	4,1	6,1	4,4	6,5	4,6	7,0	5,0	7,6	5,4	8,2	5,9
N/MM²	PSI	800	5,3	3,9	5,6	4,1	5,9	4,2	6,2	4,5	6,6	4,7	7,0	5,0	7,5	5,4	8,1	5,9	8,8	6,3
		1000	5,7	4,2	5,9	4,4	6,2	4,6	6,6	4,9	7,0	5,2	7,4	5,5	8,0	5,9	8,7	6,4	9,4	6,9
AISI 304 AISI 316		2000	5,8	4,3	6,1	4,5	6,4	4,7	6,7	5,0	7,1	5,3	7,6	5,6	8,2	6,0	8,8	6,5	9,5	7,0
MATERIAL YIELD STRENGTH		260	2,7	1,8	2,8	1,8	2,9	1,9	3,0	2,0	3,2	2,1	3,3	2,2	3,6	2,4	3,8	2,5	4,0	2,6
		300	2,8	1,9	2,9	1,9	3,0	2,0	3,2	2,1	3,3	2,2	3,5	2,3	3,8	2,5	4,0	2,6	4,2	2,8
1200	174.045	400	3,0	2,1	3,1	2,2	3,3	2,3	3,5	2,4	3,7	2,6	3,9	2,7	4,2	2,9	4,6	3,2	4,9	3,4
		600	3,3	2,3	3,4	2,4	3,6	2,6	3,8	2,7	4,0	2,9	4,3	3,1	4,6	3,3	5,0	3,6	5,4	3,9
N/MM²	PSI	800	3,5	2,6	3,7	2,7	3,9	2,8	4,1	2,9	4,3	3,1	4,6	3,3	5,0	3,6	5,4	3,9	5,8	4,2
		1000	3,7	2,8	3,9	2,9	4,1	3,0	4,4	3,2	4,6	3,4	4,9	3,6	5,3	3,9	5,7	4,2	6,2	4,5
HARDOX 450		2000	3,8	2,8	4,0	3,0	4,2	3,1	4,4	3,3	4,7	3,5	5,0	3,7	5,4	4,0	5,8	4,3	6,3	4,6

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.