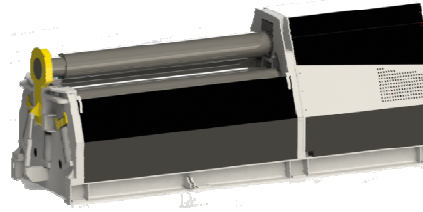


4R HS 30-260

BENDING LENGHT (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		
	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				
ST-37	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
	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
ST-52 A-570	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
	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
S 460 NC-MC ASTM A572 GR 65	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
	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
AISI 304 AISI 316	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
	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
HARDOX 450	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.