

## FOLDING CAPACITY – CHT-400

### Trubend 5320 (359 tons) Length 174"

Ouverture matrice	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	24 mm	30 mm	40 mm	50 mm	60 mm	70 mm	80 mm	100 mm	120 mm	140mm	160mm	180mm				
Min. rebord plié ext.	0,177	0,236	0,295	0,354	0,472	0,709	0,866	1,181	1,445	1,644	1,978	2,777	3,231	3,733	4,397	4,840	5,344				
Min. rebord déplié	0,155	0,200	0,245	0,285	0,382	0,568	0,762	0,958	1,155	1,352	1,560	2,346	2,739	3,133	3,577	3,971	4,365				
ÉPAISSEUR																		Rayon poinçon			
0,188											128"	162"	174"								
											33.5 t/pi	26.6 t/pi	22.1 t/pi								
											72"	105"	138"	172"	174"				8 mm		
										59.7 t/pi	40.9 t/pi	31.1 t/pi	25.0 t/pi	18.1 t/pi				20 mm			
0,250													110"	129"	166"	174"				8 mm	
													39.1 t/pi	33.4 t/pi	25.9 t/pi	21.1 t/pi					
													65"	83"	121"	159"	174"				25 mm
												66.3 t/pi	51.5 t/pi	35.5 t/pi	27.1 t/pi	22.0 t/pi					
0,313													82"	106"	130"	154"	174"				8 mm
													52.4 t/pi	40.6 t/pi	33.1 t/pi	28.0 t/pi	24.2 t/pi				
													45"	69"	93"	116"	140"	165"			
												95.8 t/pi	62.5 t/pi	46.4 t/pi	36.9 t/pi	30.6 t/pi	26.1 t/pi				
0,375													74"	90"	107"	124"	140"				8 mm
													58.3 t/pi	47.6 t/pi	40.2 t/pi	34.7 t/pi	30.6 t/pi				
													36"	53"	69"	86"	103"				40 mm
												119 t/pi	81.5 t/pi	61.9 t/pi	50.0 t/pi	41.9 t/pi					
0,500													60"	69"	79"				8 mm		
													71.4 t/pi	61.8 t/pi	54.5 t/pi						
													32"	42"	51"				50 mm		
												132.6 t/pi	102.9 t/pi	84.1 t/pi							
0,625													44"	53"				8 mm			
													96.5 t/pi	81.1 t/pi							
													27"	33"				50 mm			
												160.7 t/pi	131.3 t/pi								
0,750															35"				8mm		
															122.5 t/pi						
															22"				50 mm		
														189.1 t/pi							

= Standard

CONVERSION	
T/Pi	Kn/M
1	29,2
Kn/M	T/Pi
2454	84,0729
Tonne	Kn
1	8,89679
Kn	Tonne
1	0,1124

**NOVASTILMEC** (500 tons) Length 240" to 16" deep and 198" full depth

**Trubend 5130** (146 tons) Length 127"

**Trubend 5085** (95 tons) Length 107"

## BEND ALLOWANCES – CHT-400

Legend :

	= Standard bend allowance	Min. flange ext.	= Flange minimum including radius	Min. flange flat	= Flange minimum without the radius
R	= Bend radius approximately		= Inner corner of folding	V die	= Dimension in mm of V die

CHT-400 0.188"			
V die	50 mm	60 mm	
Min. flange ext.	1,445	1,644	
Min. flange flat	1,155	1,352	Punch
90°	crack	crack	15 mm
	-0,581 <i>R0.750</i>	-0,584 <i>R0.750</i>	20 mm
105°	-0,363 <i>R0.750</i>	-0,370 <i>R0.750</i>	20 mm
	120°	-0,220 <i>R0.750</i>	-0,235 <i>R0.750</i>
135°		-0,121 <i>R0.750</i>	-0,125 <i>R0.750</i>
	150°	-0,063 <i>R0.750</i>	-0,073 <i>R0.750</i>
165°		-0,026 <i>R0.750</i>	-0,027 <i>R0.750</i>
		-0,026 <i>R0.750</i>	-0,027 <i>R0.750</i>

CHT-400 0.250"			
V die	70 mm	80 mm	
Min. flange ext.	1,931	2,728	
Min. flange flat	1,560	2,346	Punch
90°	-0,630 <i>R0.625</i>	-0,626 <i>R0.625</i>	20 mm
	-0,743 <i>R1.000</i>	-0,763 <i>R1.000</i>	25 mm
105°	-0,489 <i>R1.000</i>	-0,485 <i>R1.000</i>	25 mm
	120°	-0,283 <i>R1.000</i>	-0,300 <i>R1.000</i>
135°		-0,170 <i>R1.000</i>	-0,187 <i>R1.000</i>
	150°	-0,096 <i>R1.000</i>	-0,108 <i>R1.000</i>
165°		-0,031 <i>R1.000</i>	-0,040 <i>R1.000</i>
		-0,031 <i>R1.000</i>	-0,040 <i>R1.000</i>

<b>CHT-400 0.313"</b>			
V die	70 mm	80 mm	
Min. flange ext.	1,978	2,777	
Min. flange flat	1,560	2,346	Punch
90°	-0,836 <i>R1.000</i>	-0,861 <i>R1.000</i>	25 mm
		-0,951 <i>R1.125</i>	30 mm
105°		-0,610 <i>R1.125</i>	30 mm
120°		-0,368 <i>R1.125</i>	30 mm
135°		-0,218 <i>R1.125</i>	30 mm
150°		-0,124 <i>R1.125</i>	30 mm
165°		-0,050 <i>R1.000</i>	8 mm
		-0,050 <i>R1.188</i>	30 mm

<b>CHT-400 0.375"</b>				
V die	80 mm	100 mm	120 mm	
Min. flange ext.	2,838	3,231	3,733	
Min. flange flat	2,346	2,739	3,133	Punch
90°	-0,984 <i>R1.125</i>	-0,983 <i>R1.125</i>		30 mm
		-1,210 <i>R1.375</i>	-1,200 <i>R1.437</i>	40 mm
105°		-0,735 <i>R1.375</i>	-0,725 <i>R1.437</i>	40 mm
120°		-0,415 <i>R1.375</i>	-0,425 <i>R1.437</i>	40 mm
135°		-0,258 <i>R1.375</i>	-0,249 <i>R1.437</i>	40 mm
150°		-0,140 <i>R1.375</i>	-0,140 <i>R1.437</i>	40 mm
165°		-0,060 <i>R1.000</i>	-0,060 <i>R1.000</i>	8 mm
		-0,060 <i>R1.375</i>	-0,060 <i>R1.437</i>	40 mm

CHT-400 0.500"			
V die	120 mm	140mm	
Min. flange ext.	3,783	4,397	
Min. flange flat	3,133	3,577	Punch
90°		-0,947 <i>R0.625</i>	20 mm
		-1,030 <i>R0.687</i>	25 mm
		-1,300 <i>R1.313</i>	40 mm
		-1,641 <i>R1.750</i>	50 mm
105°		-0,943 <i>R1.750</i>	50 mm
120°		-0,564 <i>R1.750</i>	50 mm
135°		-0,351 <i>R1.750</i>	50 mm
150°		-0,205 <i>R1.750</i>	50 mm
165°		-0,075 <i>R1.000</i>	8 mm
		-0,080 <i>R1.750</i>	50 mm

CHT-400 0.625"			
V die	160mm		
Min. flange ext.	4,840		
Min. flange flat	3,971		Punch
90°		-1,445 <i>R1.125</i>	40 mm
		-1,737 <i>R1.625</i>	50 mm
105°		-1,076 <i>R1.625</i>	50 mm
120°		-0,626 <i>R1.625</i>	50 mm
135°		-0,407 <i>R1.625</i>	50 mm
150°		-0,220 <i>R1.625</i>	50 mm
165°		-0,088 <i>R1.000</i>	8 mm
		-0,088 <i>R1.625</i>	50 mm

CHT-400 0.750"			
V die	160mm	180mm	
Min. flange ext.	4,864	5,344	
Min. flange flat	3,971	4,365	Punch
90°	-1,786 <i>R1.625</i>	-1,958 <i>R1.625</i>	50 mm
105°		-1,166 <i>R1.625</i>	50 mm
120°		-0,746 <i>R1.625</i>	50 mm
135°		-0,437 <i>R1.625</i>	50 mm
150°		-0,242 <i>R1.625</i>	50 mm
165°		-0,100 <i>R1.000</i>	8 mm
		-0,100 <i>R1.625</i>	50 mm