Bending allowance values for bending angle φ = 150° (mm)

Radius r	Material Thickness t											
	0.3	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
0.2	0.13	0.18	0.19	0.22								
0.5	0.29	0.33	0.35	0.39	0.43	0.46	0.52					
1.0	0.56	0.59	0.61	0.65	0.69	0.73	0.79	0.89	1.00			
1.5	0.82	0.86	0.88	0.92	0.96	1.00	1.05	1.17	1.29	1.40		
2.0	1.09	1.12	1.14	1.18	1.23	1.27	1.32	1.44	1.55	1.68	1.94	
2.5	1.35	1.38	1.40	1.45	1.49	1.53	1.59	1.71	1.82	1.97	2.23	2.43
3.0	1.61	1.65	1.67	1.71	1.75	1.79	1.85	1.97	2.09	2.23	2.50	2.75
3.5	1.87	1.91	1.93	1.97	2.01	2.05	2.11	2.23	2.35	2.50	2.78	3.02
4.0	2.13	2.17	2.19	2.23	2.27	2.31	2.37	2.49	2.61	2.76	3.04	3.28
4.5	2.40	2.43	2.45	2.49	2.53	2.58	2.64	2.75	2.87	3.02	3.30	3.54
5.0	2.66	2.70	2.71	2.76	2.80	2.84	2.90	3.02	3.14	3.29	3.56	3.80
5.5	2.92	2.96	2.97	3.02	3.06	3.10	3.16	3.28	3.40	3.55	3.83	4.06
6.0	3.18	3.22	3.24	3.28	3.32	3.36	3.42	3.54	3.66	3.81	4.09	4.32
6.5	3.44	3.48	3.50	3.54	3.58	3.62	3.68	3.80	3.92	4.07	4.35	4.59
7.0	3.70	3.74	3.76	3.80	3.84	3.89	3.94	4.06	4.18	4.33	4.61	4.85
7.5	3.97	4.01	4.02	4.07	4.11	4.15	4.21	4.32	4.44	4.60	4.87	5.11
8.0	4.23	4.27	4.28	4.33	4.37	4.41	4.47	4.59	4.71	4.86	5.14	5.37
8.5	4.49	4.53	4.54	4.59	4.63	4.67	4.73	4.85	4.97	5.12	5.40	5.63
9.0	4.75	4.79	4.81	4.85	4.89	4.93	4.99	5.11	5.23	5.38	5.66	5.90
9.5	5.01	5.05	5.07	5.11	5.15	5.19	5.25	5.37	5.49	5.64	5.92	6.16
10	5.28	5.31	5.33	5.37	5.41	5.46	5.51	5.63	5.75	5.91	6.18	6.42
11								6.16	6.28	6.43	6.71	6.94
12								6.68	6.80	6.95	7.23	7.47
13								7.20	7.32	7.48	7.75	7.99
14								7.73	7.85	8.00	8.28	8.51
15									8.37	8.52	8.80	9.04
16									8.89	9.05	9.32	9.56
17									9.42	9.57	9.85	10.08
18									9.94	10.09	10.37	10.61
19										10.62	10.90	11.13
20										11.14	11.42	11.66
21										11.66	11.94	12.18
22											12.47	12.70
23											12.99	13.23