Bending allowance values for bending angle φ = 35° (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	0.62	0.85	0.86	1.07								
0.5	1.42	1.61	1.71	1.88	2.06	2.24	2.52					
1.0	2.68	2.87	2.97	3.16	3.34	3.53	3.81	4.31	4.84			
1.5	3.96	4.14	4.25	4.43	4.62	4.84	5.09	5.64	6.24	6.77		
2.0	5.25	5.42	5.52	5.71	5.92	6.12	6.37	6.96	7.50	8.11	9.36	
2.5	6.52	6.68	6.78	6.99	7.19	7.39	7.67	8.25	8.81	9.53	10.80	11.77
3.0	7.78	7.96	8.05	8.26	8.45	8.66	8.94	9.52	10.09	10.80	12.07	13.31
3.5	9.05	9.22	9.31	9.53	9.72	9.92	10.21	10.78	11.36	12.08	13.43	14.58
4.0	10.31	10.50	10.58	10.79	10.98	11.19	11.47	12.05	12.62	13.34	14.70	15.84
4.5	11.58	11.77	11.84	12.06	12.25	12.45	12.74	13.31	13.89	14.61	15.96	17.11
5.0	12.84	13.03	13.11	13.32	13.51	13.72	14.00	14.58	15.15	15.89	17.23	18.37
5.5	14.11	14.30	14.37	14.59	14.78	14.98	15.27	15.84	16.42	17.15	18.49	19.64
6.0	15.37	15.56	15.64	15.85	16.04	16.25	16.53	17.11	17.68	18.42	19.76	20.90
6.5	16.64	16.83	16.91	17.12	17.31	17.51	17.80	18.37	18.95	19.68	21.03	22.17
7.0	17.90	18.09	18.17	18.38	18.58	18.78	19.06	19.64	20.21	20.95	22.29	23.43
7.5	19.17	19.36	19.44	19.65	19.84	20.04	20.33	20.90	21.48	22.21	23.56	24.70
8.0	20.44	20.63	20.70	20.91	21.11	21.31	21.59	22.17	22.74	23.48	24.82	25.97
8.5	21.70	21.89	21.97	22.18	22.37	22.57	22.86	23.43	24.01	24.75	26.09	27.23
9.0	22.97	23.16	23.23	23.44	23.64	23.84	24.12	24.70	25.28	26.01	27.35	28.50
9.5	24.23	24.42	24.50	24.71	24.90	25.10	25.39	25.97	26.54	27.28	28.62	29.76
10	25.50	25.69	25.76	25.98	26.17	26.37	26.65	27.23	27.81	28.54	29.88	31.03
11								29.76	30.34	31.07	32.41	33.56
12								32.29	32.87	33.60	34.94	36.09
13								34.82	35.40	36.13	37.48	38.62
14								37.35	37.93	38.66	40.01	41.15
15									40.46	41.20	42.54	43.68
16									42.99	43.73	45.07	46.21
17									45.52	46.26	47.60	48.74
18									48.05	48.79	50.13	51.27
19										51.32	52.66	53.80
20										53.85	55.19	56.33
21										56.38	57.72	58.86
22											60.25	61.40
23											62.78	63.93

MACHINE MFG