Bending deduction values for bending angle φ = 100° (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	0.50	0.71	0.83	1.09								
0.5	0.56	0.79	0.90	1.14	1.38	1.62	1.97					
1.0	0.70	0.93	1.05	1.28	1.51	1.75	2.09	2.66	3.20			
1.5	0.83	1.07	1.18	1.41	1.65	1.86	2.23	2.76	3.27	3.82		
2.0	0.96	1.21	1.32	1.55	1.77	1.99	2.36	2.87	3.41	3.91	4.90	
2.5	1.10	1.35	1.46	1.68	1.91	2.13	2.48	3.00	3.53	3.97	4.95	6.08
3.0	1.24	1.48	1.60	1.82	2.05	2.27	2.62	3.14	3.66	4.11	5.09	6.08
3.5	1.39	1.62	1.74	1.96	2.19	2.41	2.76	3.28	3.80	4.25	5.18	6.22
4.0	1.53	1.76	1.88	2.10	2.33	2.56	2.90	3.42	3.94	4.39	5.32	6.36
4.5	1.67	1.90	2.02	2.24	2.47	2.70	3.04	3.56	4.09	4.53	5.46	6.50
5.0	1.81	2.04	2.17	2.38	2.61	2.84	3.18	3.70	4.23	4.66	5.60	6.65
5.5	1.95	2.18	2.31	2.38	2.75	2.98	3.32	3.85	4.37	4.80	5.74	6.79
6.0	2.09	2.32	2.45	2.67	2.90	3.12	3.47	3.99	4.51	4.94	5.88	6.93
6.5	2.23	2.46	2.59	2.67	3.04	3.26	3.61	4.13	4.65	5.08	6.02	7.07
7.0	2.37	2.60	2.73	2.95	3.18	3.40	3.75	4.27	4.79	5.22	6.16	7.21
7.5	2.51	2.74	2.87	3.09	3.32	3.54	3.89	4.41	4.93	5.36	6.30	7.35
8.0	2.65	2.89	3.01	3.23	3.46	3.68	4.03	4.55	5.07	5.51	6.44	7.49
8.5	2.80	3.03	3.15	3.37	3.60	3.82	4.17	4.69	5.21	5.65	6.58	7.63
9.0	2.94	3.17	3.29	3.51	3.74	3.96	4.31	4.83	5.35	5.79	6.73	7.77
9.5	3.08	3.31	3.43	3.65	3.88	4.11	4.45	4.97	5.50	5.93	6.87	7.91
10	3.22	3.45	3.57	3.79	4.02	4.25	4.59	5.11	5.64	6.07	7.01	8.05
11							4.86	5.40	5.92	6.35	7.29	8.34
12								5.68	6.20	6.63	7.57	8.62
13								5.96	6.48	6.92	7.85	8.90
14								6.24	6.76	7.20	8.14	9.18
15									7.05	7.48	8.42	9.46
16									7.33	7.76	8.70	9.75
17									7.61	8.04	8.98	10.03
18									7.89	8.33	9.26	10.31
19										8.61	9.55	10.59
20										8.89	9.83	10.87
21										9.17	10.11	11.16
22											10.39	11.44
23											10.67	11.72