Bending deduction values for bending angle φ = 105° (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	0.45	0.64	0.75	0.98								
0.5	0.49	0.70	0.81	1.02	1.24	1.45	1.77					
1.0	0.61	0.82	0.92	1.13	1.34	1.55	1.87	2.37	2.87			
1.5	0.71	0.92	1.02	1.24	1.45	1.64	1.97	2.45	2.91	3.40		
2.0	0.81	1.04	1.14	1.34	1.54	1.74	2.07	2.54	3.02	3.48	4.36	
2.5	0.93	1.15	1.25	1.45	1.65	1.86	2.17	2.64	3.12	3.51	4.39	5.39
3.0	1.04	1.25	1.36	1.56	1.77	1.97	2.28	2.75	3.22	3.62	4.50	5.39
3.5	1.15	1.37	1.47	1.67	1.88	2.08	2.39	2.86	3.33	3.73	4.56	5.50
4.0	1.26	1.47	1.59	1.78	1.99	2.19	2.51	2.98	3.45	3.84	4.67	5.62
4.5	1.38	1.59	1.70	1.90	2.11	2.31	2.62	3.09	3.56	3.95	4.79	5.73
5.0	1.49	1.70	1.81	2.01	2.22	2.42	2.73	3.20	3.67	4.06	4.90	5.84
5.5	1.60	1.81	1.93	2.12	2.33	2.53	2.85	3.32	3.79	4.17	5.01	5.96
6.0	1.72	1.92	2.04	2.24	2.44	2.65	2.96	3.43	3.90	4.29	5.13	6.07
6.5	1.83	2.04	2.15	2.35	2.56	2.76	3.07	3.54	4.01	4.40	5.24	6.18
7.0	1.94	2.15	2.26	2.46	2.67	2.87	3.18	3.65	4.12	4.51	5.35	6.29
7.5	2.05	2.26	2.38	2.57	2.78	2.98	3.30	3.77	4.24	4.62	5.46	6.41
8.0	2.17	2.38	2.49	2.69	2.89	3.10	3.41	3.88	4.35	4.74	5.58	6.52
8.5	2.28	2.49	2.60	2.80	3.01	3.21	3.52	3.99	4.46	4.85	5.69	6.63
9.0	2.39	2.60	2.72	2.91	3.12	3.32	3.64	4.11	4.57	4.96	5.80	6.75
9.5	2.51	2.71	2.83	3.03	3.23	3.44	3.75	4.22	4.69	5.07	5.92	6.86
10	2.62	2.83	2.94	3.14	3.35	3.55	3.86	4.33	4.80	5.19	6.03	6.97
11							4.08	4.56	5.03	5.41	6.25	7.20
12								4.78	5.25	5.64	6.48	7.42
13								5.01	5.48	5.86	6.71	7.65
14								5.23	5.70	6.09	6.93	7.87
15									5.93	6.32	7.16	8.10
16									6.15	6.54	7.38	8.33
17									6.38	6.77	7.61	8.55
18									6.61	6.99	7.83	8.78
19										7.22	8.06	9.00
20										7.44	8.29	9.23
21										7.67	8.51	9.45
22											8.74	9.68
23											8.96	9.91