Bending deduction values for bending angle φ = 115° (mm)

Radius	Material Thickness t											
r	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	0.36	0.51	0.60	0.79								
0.5	0.38	0.55	0.64	0.81	0.99	1.16	1.42					
1.0	0.45	0.62	0.71	0.88	1.05	1.22	1.48	1.89	2.29			
1.5	0.51	0.69	0.77	0.94	1.11	1.27	1.54	1.93	2.30	2.70		
2.0	0.58	0.76	0.84	1.01	1.17	1.33	1.60	1.98	2.37	2.73	3.45	
2.5	0.65	0.83	0.91	1.07	1.24	1.40	1.66	2.04	2.42	2.74	3.44	4.23
3.0	0.72	0.89	0.98	1.14	1.31	1.47	1.73	2.11	2.48	2.81	3.51	4.23
3.5	0.79	0.96	1.05	1.21	1.38	1.54	1.80	2.17	2.55	2.87	3.53	4.30
4.0	0.86	1.03	1.12	1.28	1.45	1.61	1.87	2.24	2.62	2.94	3.60	4.37
4.5	0.93	1.10	1.19	1.35	1.52	1.68	1.94	2.31	2.69	3.01	3.67	4.44
5.0	1.00	1.17	1.26	1.42	1.59	1.75	2.01	2.38	2.76	3.07	3.74	4.51
5.5	1.07	1.24	1.33	1.49	1.66	1.82	2.08	2.45	2.83	3.14	3.81	4.58
6.0	1.14	1.30	1.40	1.56	1.73	1.89	2.15	2.52	2.90	3.21	3.88	4.64
6.5	1.21	1.37	1.47	1.63	1.80	1.96	2.22	2.59	2.97	3.28	3.95	4.71
7.0	1.27	1.44	1.54	1.70	1.87	2.03	2.28	2.66	3.04	3.35	4.02	4.78
7.5	1.34	1.51	1.61	1.77	1.94	2.10	2.35	2.73	3.11	3.42	4.09	4.85
8.0	1.41	1.58	1.68	1.84	2.01	2.17	2.42	2.80	3.18	3.49	4.16	4.92
8.5	1.48	1.65	1.75	1.91	2.08	2.24	2.49	2.87	3.25	3.56	4.23	4.99
9.0	1.55	1.72	1.82	1.98	2.15	2.31	2.56	2.94	3.32	3.63	4.30	5.06
9.5	1.62	1.79	1.89	2.05	2.22	2.38	2.63	3.01	3.39	3.70	4.37	5.13
10	1.69	1.86	1.96	2.12	2.29	2.45	2.70	3.08	3.46	3.77	4.44	5.20
11							2.84	3.22	3.60	3.91	4.58	6.21
12								3.36	3.74	4.05	4.72	6.39
13								3.50	3.88	4.19	4.86	6.56
14								3.64	4.02	4.33	5.00	6.74
15									4.16	4.47	5.14	6.92
16									4.30	4.61	5.28	7.10
17									4.44	4.75	5.42	7.28
18									4.58	4.89	5.56	7.46
19										5.03	5.70	7.64
20										5.17	5.84	7.81
21										5.31	5.98	7.99
22											6.12	8.17
23											6.26	8.35

MACHINE MFG