Bending deduction values for bending angle φ = 125° (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	0.29	0.41	0.48	0.63								
0.5	0.30	0.43	0.50	0.64	0.78	0.92	1.13					
1.0	0.34	0.47	0.54	0.68	0.82	0.95	1.16	1.49	1.80			
1.5	0.37	0.51	0.57	0.71	0.85	0.97	1.19	1.50	1.80	2.12		
2.0	0.40	0.55	0.61	0.75	0.88	1.01	1.23	1.52	1.84	2.13	2.70	
2.5	0.44	0.59	0.65	0.78	0.92	1.05	1.25	1.56	1.87	2.11	2.67	3.28
3.0	0.48	0.62	0.70	0.82	0.96	1.09	1.29	1.60	1.90	2.15	2.71	3.28
3.5	0.52	0.67	0.74	0.86	1.00	1.13	1.33	1.64	1.94	2.19	2.71	3.32
4.0	0.57	0.70	0.78	0.90	1.04	1.17	1.38	1.68	1.98	2.23	2.75	3.36
4.5	0.61	0.74	0.82	0.94	1.08	1.21	1.42	1.72	2.02	2.27	2.79	3.40
5.0	0.65	0.78	0.86	0.99	1.12	1.25	1.46	1.76	2.06	2.30	2.83	3.44
5.5	0.69	0.82	0.90	1.03	1.16	1.29	1.50	1.80	2.10	2.34	2.88	3.48
6.0	0.73	0.86	0.94	1.07	1.20	1.33	1.54	1.84	2.14	2.38	2.92	3.52
6.5	0.77	0.90	0.98	1.11	1.24	1.37	1.58	1.88	2.18	2.42	2.96	3.56
7.0	0.81	0.94	1.02	1.15	1.28	1.41	1.62	1.92	2.22	2.47	3.00	3.60
7.5	0.85	0.99	1.06	1.19	1.32	1.46	1.66	1.96	2.26	2.51	3.04	3.65
8.0	0.89	1.03	1.10	1.23	1.36	1.50	1.70	2.00	2.30	2.55	3.08	3.69
8.5	0.93	1.07	1.14	1.27	1.40	1.54	1.74	2.04	2.35	2.59	3.12	3.73
9.0	0.97	1.11	1.18	1.31	1.45	1.58	1.78	2.08	2.39	2.63	3.16	3.77
9.5	1.01	1.15	1.22	1.35	1.49	1.62	1.82	2.12	2.43	2.67	3.20	3.81
10.0	1.05	1.19	1.26	1.39	1.53	1.66	1.86	2.16	2.47	2.71	3.24	3.85
11							1.94	2.25	2.55	2.79	3.32	3.93
12								2.33	2.63	2.87	3.40	4.01
13								2.41	2.71	2.95	3.48	4.09
14								2.49	2.79	3.03	3.57	4.17
15									2.87	3.11	3.65	4.25
16									2.95	3.20	3.73	4.34
17									3.04	3.28	3.81	4.42
18									3.12	3.36	3.89	4.50
19										3.44	3.97	4.58
20										3.52	4.05	4.66
21										3.60	4.13	4.74
22											4.22	4.82
23											4.30	4.90