Bending deduction values for bending angle φ = 130° (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	0.25	0.36	0.42	0.56								
0.5	0.26	0.38	0.44	0.56	0.69	0.81	1.00					
1.0	0.29	0.41	0.47	0.59	0.71	0.84	1.02	1.31	1.60			
1.5	0.31	0.43	0.49	0.62	0.74	0.85	1.04	1.32	1.58	1.84		
2.0	0.33	0.46	0.52	0.64	0.76	0.87	1.07	1.33	1.61	1.84	2.37	
2.5	0.36	0.49	0.55	0.67	0.79	0.90	1.08	1.35	1.63	1.84	2.34	2.87
3.0	0.39	0.52	0.58	0.70	0.82	0.93	1.11	1.38	1.65	1.87	2.37	2.87
3.5	0.42	0.55	0.61	0.73	0.85	0.96	1.14	1.41	1.68	1.90	2.36	2.90
4.0	0.45	0.58	0.64	0.76	0.88	0.99	1.17	1.44	1.71	1.93	2.39	2.93
4.5	0.48	0.61	0.67	0.79	0.91	1.02	1.20	1.47	1.74	1.96	2.42	2.96
5.0	0.51	0.64	0.70	0.82	0.94	1.05	1.23	1.50	1.77	1.98	2.45	2.99
5.5	0.54	0.67	0.73	0.85	0.97	1.08	1.26	1.53	1.80	2.01	2.48	3.02
6.0	0.57	0.70	0.76	0.88	1.00	1.11	1.29	1.56	1.83	2.04	2.51	3.05
6.5	0.60	0.73	0.79	0.91	1.03	1.14	1.32	1.59	1.86	2.07	2.54	3.08
7.0	0.63	0.76	0.82	0.94	1.06	1.17	1.35	1.62	1.89	2.10	2.57	3.11
7.5	0.66	0.79	0.85	0.97	1.09	1.20	1.38	1.65	1.92	2.13	2.60	3.14
8.0	0.69	0.82	0.88	1.00	1.12	1.23	1.41	1.68	1.95	2.16	2.63	3.17
8.5	0.72	0.84	0.91	1.03	1.15	1.26	1.44	1.71	1.98	2.19	2.66	3.20
9.0	0.75	0.87	0.94	1.06	1.18	1.29	1.47	1.74	2.01	2.22	2.69	3.23
9.5	0.78	0.90	0.97	1.09	1.21	1.32	1.50	1.77	2.04	2.25	2.72	3.26
10	0.81	0.93	1.00	1.12	1.24	1.35	1.53	1.80	2.07	2.28	2.75	3.29
11							1.59	1.86	2.13	2.34	2.81	3.35
12								1.92	2.19	2.40	2.87	3.41
13								1.98	2.25	2.46	2.93	3.47
14								2.04	2.31	2.52	2.99	3.53
15									2.37	2.58	3.05	3.59
16									2.43	2.64	3.11	3.65
17									2.49	2.70	3.17	3.71
18									2.55	2.76	3.23	3.77
19										2.82	3.29	3.83
20										2.88	3.35	3.89
21										2.94	3.41	3.95
22											3.47	4.01
23											3.53	4.07