Bending deduction values for bending angle φ = 135° (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	0.22	0.32	0.37	0.50								
0.5	0.22	0.33	0.38	0.49	0.60	0.71	0.88					
1.0	0.24	0.35	0.40	0.51	0.62	0.73	0.89	1.15	1.40			
1.5	0.26	0.37	0.42	0.53	0.64	0.73	0.91	1.15	1.38	1.60		
2.0	0.28	0.39	0.44	0.55	0.65	0.75	0.92	1.15	1.40	1.60	2.06	
2.5	0.30	0.41	0.46	0.56	0.67	0.77	0.93	1.17	1.41	1.60	2.03	2.50
3.0	0.32	0.43	0.48	0.58	0.69	0.79	0.95	1.19	1.42	1.62	2.05	2.50
3.5	0.34	0.45	0.51	0.61	0.71	0.81	0.98	1.21	1.45	1.64	2.04	2.52
4.0	0.36	0.47	0.53	0.63	0.73	0.84	1.00	1.23	1.47	1.66	2.07	2.54
4.5	0.38	0.49	0.55	0.65	0.76	0.86	1.02	1.25	1.49	1.68	2.09	2.56
5.0	0.40	0.51	0.57	0.67	0.78	0.88	1.04	1.28	1.51	1.70	2.11	2.58
5.5	0.43	0.53	0.59	0.69	0.80	0.90	1.06	1.30	1.53	1.72	2.13	2.60
6.0	0.45	0.55	0.61	0.71	0.82	0.92	1.08	1.32	1.55	1.74	2.15	2.63
6.5	0.47	0.58	0.64	0.74	0.84	0.94	1.10	1.34	1.58	1.76	2.17	2.65
7.0	0.49	0.60	0.66	0.76	0.86	0.97	1.13	1.36	1.60	1.78	2.19	2.67
7.5	0.51	0.62	0.68	0.78	0.88	0.99	1.15	1.38	1.62	1.80	2.22	2.69
8.0	0.53	0.64	0.70	0.80	0.91	1.01	1.17	1.40	1.64	1.83	2.24	2.71
8.5	0.56	0.66	0.72	0.82	0.93	1.03	1.19	1.43	1.66	1.85	2.26	2.73
9.0	0.58	0.68	0.74	0.84	0.95	1.05	1.21	1.45	1.68	1.87	2.28	2.75
9.5	0.60	0.71	0.76	0.86	0.97	1.07	1.23	1.47	1.70	1.89	2.30	2.78
10	0.62	0.73	0.79	0.89	0.99	1.09	1.25	1.49	1.73	1.91	2.32	2.80
11							1.29	1.53	1.77	1.95	2.37	2.84
12								1.58	1.81	2.00	2.41	2.88
13								1.62	1.85	2.04	2.45	2.93
14								1.66	1.90	2.08	2.50	2.97
15									1.94	2.13	2.54	3.01
16									1.98	2.17	2.58	3.06
17									2.03	2.21	2.63	3.10
18									2.07	2.26	2.67	3.14
19										2.30	2.71	3.18
20										2.34	2.75	3.23
21										2.39	2.80	3.27
22											2.84	3.31
23											2.88	3.36