Bending deduction values for bending angle φ = 140° (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	0.19	0.28	0.33	0.42								
0.5	0.19	0.28	0.33	0.43	0.52	0.62	0.76					
1.0	0.21	0.30	0.35	0.44	0.53	0.63	0.77	0.99	1.19			
1.5	0.21	0.31	0.36	0.45	0.55	0.63	0.78	0.99	1.19	1.41		
2.0	0.23	0.33	0.37	0.46	0.55	0.64	0.79	0.99	1.21	1.40	1.75	
2.5	0.24	0.34	0.39	0.47	0.57	0.65	0.79	1.00	1.21	1.37	1.75	2.15
3.0	0.26	0.35	0.40	0.49	0.58	0.67	0.81	1.01	1.22	1.39	1.75	2.15
3.5	0.27	0.37	0.42	0.50	0.59	0.68	0.82	1.03	1.23	1.40	1.75	2.17
4.0	0.29	0.38	0.43	0.52	0.61	0.70	0.84	1.04	1.25	1.42	1.77	2.18
4.5	0.30	0.39	0.45	0.53	0.62	0.71	0.85	1.06	1.26	1.43	1.78	2.20
5.0	0.32	0.41	0.46	0.55	0.64	0.73	0.87	1.07	1.28	1.44	1.80	2.21
5.5	0.33	0.42	0.48	0.56	0.65	0.74	0.88	1.09	1.29	1.46	1.81	2.23
6.0	0.34	0.44	0.49	0.58	0.67	0.76	0.90	1.10	1.31	1.47	1.83	2.24
6.5	0.36	0.45	0.50	0.59	0.68	0.77	0.91	1.12	1.32	1.49	1.84	2.26
7.0	0.37	0.47	0.52	0.61	0.70	0.79	0.93	1.13	1.34	1.50	1.86	2.27
7.5	0.39	0.48	0.53	0.62	0.71	0.80	0.94	1.15	1.35	1.52	1.87	2.29
8.0	0.40	0.50	0.55	0.64	0.73	0.82	0.96	1.16	1.37	1.53	1.89	2.30
8.5	0.42	0.51	0.56	0.65	0.74	0.83	0.97	1.18	1.38	1.54	1.90	2.32
9.0	0.43	0.53	0.58	0.67	0.76	0.85	0.99	1.19	1.40	1.56	1.92	2.33
9.5	0.45	0.54	0.59	0.68	0.77	0.86	1.00	1.21	1.41	1.57	1.93	2.35
10	0.46	0.56	0.61	0.70	0.79	0.88	1.02	1.22	1.43	1.59	1.95	2.36
11							1.04	1.25	1.47	1.62	1.98	2.39
12								1.28	1.49	1.65	2.01	2.42
13								1.31	1.52	1.68	2.04	2.45
14								1.34	1.55	1.71	2.07	2.48
15									1.58	1.74	2.10	2.51
16									1.61	1.77	2.13	2.54
17									1.64	1.80	2.16	2.57
18									1.67	1.83	2.19	2.60
19										1.86	2.22	2.63
20										1.89	2.25	2.66
21										1.92	2.28	2.69
22											2.31	2.72
23											2.34	2.75