Bending deduction values for bending angle φ = 145° (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	0.17	0.24	0.28	0.37								
0.5	0.16	0.24	0.28	0.37	0.45	0.53	0.65					
1.0	0.17	0.25	0.29	0.37	0.45	0.54	0.66	0.84	1.02			
1.5	0.18	0.26	0.30	0.38	0.46	0.54	0.66	0.84	1.02	1.17		
2.0	0.18	0.27	0.31	0.39	0.46	0.54	0.67	0.84	1.03	1.17	1.52	
2.5	0.19	0.28	0.32	0.39	0.47	0.55	0.67	0.85	1.03	1.17	1.49	1.83
3.0	0.20	0.29	0.33	0.40	0.48	0.56	0.68	0.86	1.03	1.18	1.50	1.83
3.5	0.21	0.30	0.34	0.41	0.49	0.57	0.69	0.87	1.04	1.18	1.49	1.84
4.0	0.22	0.30	0.35	0.42	0.50	0.58	0.70	0.89	1.05	1.19	1.50	1.85
4.5	0.23	0.31	0.36	0.43	0.51	0.59	0.71	0.90	1.06	1.20	1.51	1.86
5.0	0.24	0.32	0.37	0.43	0.52	0.60	0.72	0.91	1.07	1.21	1.52	1.87
5.5	0.25	0.33	0.38	0.45	0.53	0.61	0.73	0.92	1.08	1.22	1.53	1.88
6.0	0.26	0.34	0.39	0.46	0.54	0.62	0.74	0.93	1.09	1.23	1.54	1.89
6.5	0.27	0.35	0.40	0.47	0.55	0.63	0.75	0.94	1.10	1.24	1.55	1.90
7.0	0.28	0.36	0.41	0.48	0.56	0.64	0.76	0.94	1.11	1.25	1.56	1.91
7.5	0.29	0.37	0.42	0.49	0.57	0.65	0.77	0.95	1.12	1.26	1.57	1.92
8.0	0.30	0.38	0.43	0.50	0.58	0.66	0.78	0.96	1.13	1.27	1.58	1.93
8.5	0.31	0.39	0.44	0.51	0.59	0.67	0.79	0.97	1.14	1.28	1.59	1.94
9.0	0.32	0.40	0.45	0.52	0.60	0.68	0.80	0.98	1.15	1.29	1.60	1.95
9.5	0.33	0.41	0.46	0.53	0.61	0.69	0.81	0.99	1.16	1.30	1.61	1.96
10	0.34	0.42	0.47	0.54	0.62	0.70	0.82	0.99	1.17	1.31	1.62	1.97
11							0.83	1.01	1.19	1.33	1.64	1.99
12								1.03	1.21	1.35	1.65	2.01
13								1.05	1.23	1.37	1.67	2.03
14								1.07	1.25	1.39	1.69	2.05
15									1.27	1.41	1.71	2.07
16									1.29	1.43	1.73	2.09
17									1.31	1.45	1.75	2.11
18									1.33	1.47	1.77	2.13
19										1.49	1.79	2.15
20										1.51	1.81	2.17
21										1.53	1.83	2.19
22											1.85	2.21
23											1.87	2.23