Bending deduction values for bending angle φ = 155° (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	0.11	0.16	0.19	0.26								
0.5	0.11	0.17	0.19	0.25	0.31	0.37	0.45					
1.0	0.11	0.17	0.20	0.25	0.31	0.37	0.45	0.59	0.70			
1.5	0.11	0.17	0.20	0.26	0.31	0.37	0.45	0.58	0.70	0.80		
2.0	0.11	0.17	0.20	0.26	0.31	0.37	0.45	0.57	0.70	0.80	1.01	
2.5	0.12	0.18	0.21	0.26	0.31	0.37	0.45	0.57	0.70	0.80	1.01	1.25
3.0	0.12	0.18	0.21	0.26	0.32	0.37	0.45	0.58	0.70	0.80	1.01	1.25
3.5	0.1	0.18	0.21	0.26	0.32	0.37	0.46	0.58	0.70	0.80	1.01	1.26
4.0	0.13	0.18	0.22	0.27	0.32	0.38	0.46	0.58	0.71	0.80	1.01	1.26
4.5	0.13	0.19	0.22	0.27	0.33	0.38	0.46	0.59	0.71	0.81	1.02	1.26
5.0	0.14	0.19	0.22	0.27	0.33	0.38	0.47	0.59	0.71	0.81	1.02	1.27
5.5	0.14	0.20	0.23	0.28	0.33	0.39	0.47	0.59	0.72	0.81	1.02	1.27
6.0	0.14	0.20	0.23	0.28	0.34	0.39	0.48	0.60	0.72	0.81	1.03	1.27
6.5	0.15	0.20	0.23	0.29	0.34	0.39	0.48	0.60	0.72	0.82	1.03	1.28
7.0	0.15	0.21	0.24	0.29	0.34	0.40	0.48	0.60	0.73	0.82	1.03	1.28
7.5	0.15	0.21	0.24	0.29	0.35	0.40	0.49	0.61	0.73	0.83	1.04	1.28
8.0	0.16	0.21	0.24	0.30	0.35	0.41	0.49	0.61	0.73	0.83	1.04	1.29
8.5	0.16	0.22	0.25	0.30	0.36	0.41	0.49	0.62	0.74	0.83	1.04	1.29
9.0	0.16	0.22	0.25	0.30	0.36	0.41	0.50	0.62	0.74	0.84	1.05	1.29
9.5	0.17	0.22	0.25	0.31	0.36	0.42	0.50	0.62	0.74	0.84	1.05	1.30
10	0.17	0.23	0.26	0.31	0.37	0.42	0.50	0.63	0.75	0.84	1.06	1.30
11							0.51	0.63	0.76	0.85	1.06	1.31
12								0.64	0.76	0.86	1.07	1.32
13								0.65	0.77	0.86	1.08	1.32
14								0.65	0.78	0.87	1.08	1.33
15									0.78	0.88	1.09	1.34
16									0.79	0.89	1.10	1.34
17									0.80	0.89	1.10	1.35
18									0.80	0.90	1.11	1.36
19										0.91	1.12	1.36
20										0.91	1.13	1.37
21										0.92	1.13	1.38
22											1.14	1.39
23											1.15	1.39