Bending deduction values for bending angle φ = 160° (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	0.09	0.13	0.15	0.20								
0.5	0.09	0.13	0.15	0.20	0.24	0.29	0.35					
1.0	0.09	0.13	0.15	0.20	0.24	0.29	0.35	0.45	0.55			
1.5	0.09	0.13	0.15	0.20	0.24	0.29	0.35	0.45	0.55	0.63		
2.0	0.09	0.13	0.16	0.20	0.24	0.29	0.35	0.45	0.55	0.63	0.79	
2.5	0.09	0.14	0.16	0.20	0.24	0.29	0.35	0.45	0.55	0.63	0.79	0.99
3.0	0.09	0.14	0.16	0.20	0.24	0.29	0.35	0.45	0.55	0.63	0.79	0.99
3.5	0.09	0.14	0.16	0.20	0.25	0.29	0.36	0.45	0.55	0.63	0.79	0.99
4.0	0.09	0.14	0.16	0.20	0.25	0.29	0.36	0.45	0.55	0.63	0.79	0.99
4.5	0.10	0.14	0.16	0.21	0.25	0.29	0.36	0.46	0.55	0.63	0.80	0.99
5.0	0.10	0.14	0.17	0.21	0.25	0.29	0.36	0.46	0.55	0.63	0.80	0.99
5.5	0.10	0.14	0.17	0.21	0.25	0.30	0.36	0.46	0.56	0.63	0.80	0.99
6.0	0.10	0.15	0.17	0.21	0.26	0.30	0.36	0.46	0.56	0.63	0.80	1.00
6.5	0.10	0.15	0.17	0.21	0.26	0.30	0.37	0.46	0.56	0.64	0.80	1.00
7.0	0.10	0.15	0.17	0.22	0.26	0.30	0.37	0.47	0.56	0.64	0.80	1.00
7.5	0.11	0.15	0.18	0.22	0.26	0.30	0.37	0.47	0.56	0.64	0.81	1.00
8.0	0.11	0.15	0.18	0.22	0.26	0.31	0.37	0.47	0.57	0.64	0.81	1.00
8.5	0.11	0.15	0.18	0.22	0.26	0.31	0.37	0.47	0.57	0.64	0.81	1.00
9.0	0.11	0.16	0.18	0.22	0.27	0.31	0.38	0.47	0.57	0.64	0.81	1.01
9.5	0.11	0.16	0.18	0.22	0.27	0.31	0.38	0.47	0.57	0.65	0.81	1.01
10	0.12	0.16	0.18	0.23	0.27	0.31	0.38	0.48	0.57	0.65	0.82	1.01
11							0.38	0.48	0.58	0.65	0.82	1.01
12								0.48	0.58	0.65	0.82	1.02
13								0.49	0.58	0.66	0.83	1.02
14								0.49	0.59	0.66	0.83	1.02
15									0.59	0.67	0.83	1.03
16									0.59	0.67	0.84	1.03
17									0.60	0.67	0.84	1.04
18									0.60	0.68	0.84	1.04
19										0.68	0.85	1.04
20										0.68	0.85	1.05
21										0.69	0.85	1.05
22											0.86	1.05
23											0.86	1.06